



CERTIFICATE OF MAILING UNDER 37 C.F.R. §1.8

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail, with sufficient postage, in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, U.S. Patent and Trademark Office, P. O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450, on the below date:

Date: May 26, 2004 Name: M. Collins Signature: *M. Collins*

Attorney Docket No.: 11138-011

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant(s): Hagen et al.)
Serial No.: 10/822,570)
Filing Date: 4/12/04)
Group Art Unit: Unknown)
Title: Connector Assembly)

TRANSMITTAL OF
PRIORITY DOCUMENT

Commissioner of Patents and Trademarks
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

The following document is being transmitted herewith for filing in the above-referenced application.

1. Priority Document of German Patent Application No. 203 14 133.4.

Respectfully submitted,

By: *Steven L. Oberholtzer*
Steven L. Oberholtzer
Reg. No.: 30,670

SLO:mc

Brinks Hofer Gilson & Lione
P.O. Box 10395
Chicago, IL 60610
(734) 302-6000
Dated: May 26, 2004



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

Aktenzeichen: 203 14 133.4

Anmeldetag: 10. September 2003

Anmelder/Inhaber: VOSS Automotive GmbH, 51688 Wipperfürth/DE

Bezeichnung: Verbindungssystem

Priorität: 14.4.2003 EP 03 00 8547.6

IPC: F 16 L 37/084

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 20. April 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident

Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Faust', is written over the text 'Im Auftrag'.

Faust

VOSS Automotive GmbH, Leiersmühle 2-6, 51688 Wipperfürth

“Verbindungssystem”

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verbindungssystem für Leitungen, Armaturen oder Aggregate, die zur Führung eines mit einem gegenüber einem Vergleichsdruck erhöhten Druck beaufschlagten Fluids bestimmt sind, insbesondere für Kohlendioxid führende Systeme, umfassend ein erstes Kupplungsteil, wie ein Gehäuseteil, ein entlang einer Achse in das erste Kupplungsteil einführbares zweites Kupplungsteil, wie ein Steckerteil, und mindestens eine aus einem Elastomer bestehende, gaspermeable Umfangsdichtung, die in einer, eine Nuttiefe und eine Nutlänge aufweisenden Nut angeordnet ist, welche umfangsgemäß in einem der beiden Kupplungsteile ausgebildet ist, wobei das eine Kupplungsteil mit einem Schaft in eine runde Aufnahmeöffnung des anderen Kupplungsteiles einsteckbar ist, die Umfangsdichtung nach dem Einstecken unter Deformation und Erzeugung einer radialen Vorpreßkraft einen Spalt mit einer Spaltweite zwischen dem Außenradius des Schaftes und dem Innenradius der Aufnahmeöffnung abdichtet und dabei zumindest über eine senkrecht zum jeweiligen Radius der Kupplungsteile in axialer Richtung verlaufende Kontaktlänge an den Kupplungsteilen anliegt.

Das Erfordernis einer Abdichtung entsteht überall dort, wo Räume mit unterschiedlichen Drücken voneinander getrennt werden müssen. Durch die Druckdifferenz entsteht bei einem Verbindungssystem der vorstehend beschriebenen Art in dem Spalt zwischen den Kupplungsteilen eine Strömung, die durch die Verwendung der Umfangsdichtung unterbunden werden soll. Für solche Dichtungen werden in der Fluidtechnik überwiegend elastomere Werkstoffe, z.B. in Form von O-Ringen, eingesetzt. Voraussetzung für die Erzielung der Dichtwirkung ist dabei das Vorhandensein einer Vorpreßkraft bzw. Vorspannung gegen die abzudichtenden Flächen, die unter Ausnutzung der Formelastizität der Dichtung bei ihrem Einbau erzeugt wird.

Ein System, das zur Führung eines mit einem Druck beaufschlagten Fluids bestimmt ist, stellt in Kraftfahrzeugen beispielsweise der Kältekreislauf von Klimaanlage dar. In einem solchen System werden bisher verschiedene Halogen-Kohlenwasserstoff-Verbindungen, wie ein unter dem Namen R134a bekanntes, hauptsächlich aus Tetrafluoräthan bestehendes Kältemittel, eingesetzt. Da alle organischen Stoffe gasdurchlässig sind, kommt es trotz Einsatz der Dichtungen - hauptsächlich infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung - zu einem unvermeidbaren Fluidstrom des Kältemittels vom Raum des höheren in den Raum des niedrigeren Druckes (Partialdruckes).

Hierbei ist es bekannt, daß die durch Permeation verursachte Leckmenge durch die Betriebsbedingungen des Systems, wie Druck und Temperatur, die Permeabilität der für das Verbindungssystem eingesetzten Elastomerdichtungen und die Dichtungsgeometrie bestimmt wird.

Die Permeabilität wiederum ist materialabhängig und wird ursächlich durch die Löslichkeit des Fluids und seine Diffusionsgeschwindigkeit im Dichtungsmaterial beeinflusst. Man geht dabei davon aus, daß auf der Seite des höheren Drucks an der Dichtung eine Absorption, dann innerhalb der Dichtung eine Diffusion und schließlich auf der Seite des niedrigeren Drucks eine Desorption auftritt. Im stationären Zustand, d.h. bei Sättigung des Elastomers mit dem Fluid, werden dabei der Absorptions- und der Desorptionsprozeß durch das Henry-Gesetz und der Diffusionsprozeß durch das erste Fick'sche Gesetz beschrieben.

Zur Bestimmung der auftretenden Menge Q des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung durchgesetzten Fluids geht man ausgehend von diesen Gesetzen - wie in der DIN 53 536 beschrieben - von der Gleichung:

$$Q = P * t * \Delta p * \frac{A}{L} \quad (1)$$

aus, in der P die Permeationskonstante des Dichtungsmaterials, t die zugrundegelegte Zeit, z.B. ein Jahr, Δp die abzudichtende Druckdifferenz zwischen einem erhöhten Druck p_1 des abzudichtenden Fluids und einem Vergleichsdruck p_2 und A/L ein Verhält-

nis der Querschnittsfläche A der deformierten Umfangsdichtung zu einer Permeationslänge L durch die Dichtung darstellt, wobei letztere durch die axiale Längserstreckung der deformierten Dichtung zwischen den beiden Kupplungsteilen bestimmt wird. Der Gleichung liegt dabei zu Grunde, daß die Dichtung als planparallele Platte aufgefaßt wird. Die Gleichung veranschaulicht eine lineare, proportionale Abhängigkeit der Menge Q des durch die Umfangsdichtung durchgesetzten Fluids - im Folgenden auch als Leckmenge bezeichnet - von der Querschnittsfläche A der deformierten Umfangsdichtung und eine lineare, proportionale Abhängigkeit vom Kehrwert der mittleren Permeationslänge L , woraus sich bei vorgegebenem Systemdruck p und vorgegebener Betriebsdauer t zur Erzielung einer geringen Leckmenge Q vom Grundsatz her ergibt, die Querschnittsfläche A der deformierten Umfangsdichtung möglichst klein und die mittlere Permeationslänge L möglichst groß zu wählen.

In der Praxis sind einer derartigen Dimensionierung jedoch Grenzen gesetzt, da zur Gewährleistung einer grundsätzlichen Funktionstauglichkeit des Verbindungssystems unter dem Gesichtspunkt des Ausgleichens von Fertigungstoleranzen der Kupplungsteile die Querschnittsfläche der deformierten Umfangsdichtung in zur Gleichung gegenläufiger Weise möglichst groß gewählt werden muß.

Des Weiteren ist zu beachten, daß die Permeationskonstante P einen exponentiell ansteigenden Verlauf mit der Temperatur zeigt, was beispielsweise in dem Artikel "Gasdurchlässigkeit von Elastomeren" von W. Beckmann in Sonderdruck aus Kautschuk + Gummi Kunststoffe, 44. Jg., Heft 4/91, Seiten 323-329, Dr. Alfred Hüthig Verlag, Heidelberg beschrieben ist.

Aus der DE 100 47 872 A1 ist ein Leitungsverbinder bekannt, bei dem unter Berücksichtigung des genannten Grundsatzes das Dichtungsmaterial sich in bevorzugter Ausführung über eine Länge erstreckt, die sehr viel größer ist als seine radial gemessene Dichtungsdicke, woraus sich nachteiligerweise aber aufgrund der Tatsache, daß kraftschlüssige Verbindungen unter pulsierendem Druck dazu neigen, sich zu lockern, bei dem bekannten System die Notwendigkeit ergibt, die Dichtung mittels eines selbsthemmenden Keils zu verpressen.

Bei einem im Betrieb auftretenden Druck des Kältemittels R134a, dessen oberes Niveau

etwa bei 30 bar und dessen unteres Niveau etwa bei 3 bar liegt, wird bisher eine Leckmenge Q von nicht weniger als 5 bis 9 g pro Jahr und Verbindung erreicht und toleriert. Da die genannten Fluor-Kohlenwasserstoffe ein hohes sogenanntes Treibhaus-Potential aufweisen und unter Bildung von giftigen bzw. reizenden Spaltprodukten abgebaut werden, entsteht daher bei der Vielzahl von mit Klimaanlage ausgestatteten Kraftfahrzeugen, derzeit allein in Deutschland etwa zwölf Millionen, eine hohe Umweltgefährdung.

In der Kraftfahrzeugtechnik werden aufgrund dessen erhebliche Anstrengungen unternommen, die bekannten Kältemittel durch weniger bedenkliche Stoffe, insbesondere durch das in der Natur ohnehin vorkommende und beispielsweise durch die Photosynthese der Pflanzen natürlich abbaubare Kohlendioxid, zu substituieren. Der Einsatz von Kohlendioxid als Kältemittel in einer Klimaanlage ist mit dem Vorteil einer vielfach höheren volumenstrombezogenen Kälteleistung verbunden, erfordert jedoch auch den Übergang zu erhöhten Drücken und Temperaturen bei den Wärmeaustauschprozessen. So ist für den im Betrieb einer CO_2 -Klimaanlage auftretenden Druck ein oberes Niveau von etwa 180 bar und bei einer Temperatur von -40°C ein unteres Niveau von etwa 10 bar charakteristisch, wodurch sich die aufgezeigte Problematik der Abdichtung noch verschärft. Die geforderte Temperaturbeständigkeit der Verbindung im oberen Bereich liegt dabei bei 200°C , so daß mit sehr großen Permeationskonstanten zu rechnen ist. Außerdem muß beim Einsatz von Kohlendioxid beachtet werden, daß dieses in einer Reihe der Gase nach Stickstoff, Sauerstoff, Helium und Wasserstoff die relativ größte Permeationskonstante für die meisten üblichen Dichtungswerkstoffe aufweist, wie dies beispielsweise aus einer entsprechenden Gegenüberstellung in dem vorgenannten Artikel hervorgeht.

In dem deutschen Gebrauchsmuster DE 200 02 810 U1 wurde ein Verbindungssystem mit einem speziellen Dichtungsteil beschrieben, das aus einem elastomerbeschichteten Wellrohr besteht. Dieses Dichtungsteil soll die Dichtungsanforderungen für Gase, wie Kohlendioxid oder Wasserstoff, erfüllen und axial soweit elastisch sein, daß es in einem herkömmlichen Stecksystem mit axialem Spiel eingesetzt werden kann. Diese Steckkupplung hat sich grundsätzlich in der Praxis bewährt, wobei jedoch in Verbindung mit den elastomerbeschichteten metallischen Dichtungselementen nachteiligerweise hohe Steckkräfte und schwer einzuhaltende Fertigungstoleranzen auftreten.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, ein Verbindungssystem der eingangs genannten Art zu schaffen, das ohne zusätzlich notwendige Stütz- oder Montagehilfen für die Dichtung, wie einen selbsthemmenden Keil oder dergleichen, bei einer geringen Menge des durch die Umfangsdichtung durchgesetzten Fluids unter hohen Systemdrücken, insbesondere unter Systemdrücken von bis zu mehr als 150 bar, und bei Beständigkeit im Temperaturbereich von $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ bis über $200\text{ }^{\circ}\text{C}$ niedrige bei der Montage auftretende Steckkräfte und eine hohe Funktionssicherheit, d.h. einen zuverlässigen Ausgleich der Fertigungstoleranzen der Kupplungsteile, gewährleistet.

Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß der Querschnitt der unverpreßten Umfangsdichtung, die Nuttiefe und die Spaltweite sowie die Nutlänge derart aufeinander abgestimmt sind, daß in einem, eine Permeation durch die Umfangsdichtung bestimmenden Verhältnis einer permeationswirksamen Teilumfangsfläche der Umfangsdichtung zu der Kontaktlänge die Teilumfangsfläche nicht größer ist als der halbe Wert einer senkrecht zur axialen Richtung verlaufenden Querschnittsfläche der deformierten Umfangsdichtung.

Der Erfindung liegt zunächst die Erkenntnis zu Grunde, daß es möglich ist, durch eine gezielte Abstimmung der genannten Größen aufeinander in einem Verbindungssystem eine Abdichtung zu schaffen, bei der eine Permeation durch die Umfangsdichtung nicht durch das Verhältnis der in axialer Richtung verlaufenden Querschnittsfläche der deformierten Umfangsdichtung zur axialen Länge der Umfangsdichtung bestimmt wird, sondern durch das Verhältnis einer permeationswirksamen Teilumfangsfläche der Umfangsdichtung zu der Kontaktlänge, über die die Umfangsdichtung senkrecht zum jeweiligen Radius der Kupplungsteile in axialer Richtung an den Kupplungsteilen anliegt. Des Weiteren liegt der Erfindung die Erkenntnis zu Grunde, daß diese Teilumfangsfläche durch die Abstimmung der genannten Größen aufeinander sehr viel kleiner gestaltet werden kann als die in axialer Richtung verlaufende Querschnittsfläche und daß dies, wenn das verringerte Verhältnis der Teilumfangsfläche zur Kontaktlänge bei der Anwendung der bekannten Berechnungsgleichung zur Dimensionierung der Dichtungsgeometrie berücksichtigt wird, zu konstruktiven Vorteilen führt, die sich bei einer vorgegebenen maximal zulässigen Leckmenge in verringerten notwendigen Steckkräften ausdrücken. Wenn im gesteckten Zustand der Kupplungsteile bei der Umfangsdichtung eine Einstellung des genannten Verhältnisses auf Werte erfolgt, die

dadurch bestimmt werden, daß die Teilumfangsfläche nicht größer ist als der halbe Wert, vorzugsweise nicht größer als ein Fünftel, der senkrecht zur axialen Richtung verlaufenden Querschnittsfläche der deformierten Umfangsdichtung, kann den eingangs genannten kontradiktorischen technischen Forderungen in optimaler Weise Rechnung getragen werden. Dabei kann sogar erreicht werden, daß die permeationswirksame Teilumfangsfläche unabhängig von einer Schnurstärke der unverpreßten Umfangsdichtung ist.

Zur Einstellung der Verhältnisse der senkrecht zur axialen Richtung verlaufenden Querschnittsfläche und der Teilumfangsfläche der deformierten Umfangsdichtung zu der genannten Kontaktlänge können dabei als variierebare, jedoch aufeinander abzustimmende Größen der Querschnitt der unverpreßten Umfangsdichtung, die Nuttiefe, die Nutlänge und die Spaltweite gewählt werden.

Dabei kommt vorteilhafterweise zum Tragen, daß sich aus der Summe aus Nuttiefe und Spaltweite eine Breite der senkrecht zur axialen Richtung verlaufenden Querschnittsfläche der deformierten Umfangsdichtung ergibt, die die Verpressung der Umfangsdichtung und damit eine Vorpreßkraft bestimmt, wobei eine konkrete Festlegung der einzelnen Dimensionen vorzugsweise unter Beachtung der Hertz'schen Gleichungen zur Deformation elastischer Körper erfolgen kann. Dabei hat es sich unter dem Gesichtspunkt der Einstellung von niedrigen Steckkräften bei der Montage als besonders günstig erwiesen, wenn der Querschnitt der Umfangsdichtung im unverpreßten Zustand bereits eine Vorform aufweist, die dadurch beschrieben werden kann, daß ein Quotient aus einer axialen Haupterstreckung und einer radialen Haupterstreckung des Dichtungsquerschnitts einen Wert von größer 1, vorzugsweise von größer 2, aufweist, wie dies z.B. bei einem Ring mit elliptischer Querschnittsfläche der Fall ist.

Des Weiteren kann vorteilhafterweise unter Berücksichtigung einer möglichen Wärmeausdehnung der Umfangsdichtung als Quotient aus einem in der Nut liegenden Anteil des verpreßten, radialen Querschnitts der Umfangsdichtung und der sich aus Nuttiefe und Nutlänge ergebenden Querschnittsfläche der Nut ein Füllgrad der Nut bestimmt werden, über den die permeationswirksame Teilumfangfläche in ihrer Größe steuerbar ist.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungsmerkmale der Erfindung sind in den Unteransprüchen sowie der folgenden Beschreibung enthalten.

Anhand von mehrerer bevorzugter Ausführungsbeispiele soll im Folgenden die Erfindung näher erläutert werden. Dabei zeigen:

Fig. 1 im Längsschnitt, eine Darstellung eines erfindungsgemäßen Verbindungssystems,

Fig. 2 im Längsschnitt, eine Teildarstellung eines erfindungsgemäßen Verbindungssystems,

Fig. 3 eine diagrammatische Darstellung der Abhängigkeit der Menge eines Fluids, das infolge von Permeation durch eine mit Fluid gesättigte Umfangsdichtung eines Verbindungssystem durchgesetzt wird, von einem Flächen-Permeationslängen-Verhältnis,

Fig. 4 in perspektivischer, geschnittener Darstellung, zwei ineinander projizierte Ausführungsformen einer Umfangsdichtung für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem,

Fig. 5 eine planimetrische Darstellung zur Veranschaulichung einer Näherung der Scheitelkrümmungen einer Umfangsdichtung mit elliptischem Querschnitt durch Kreise,

Fig. 6 in gleichartiger Darstellung wie in Fig. 4 eine weitere Ausführungsform einer Umfangsdichtung für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem,

Fig. 7 eine Querschnittsdarstellung einer der in Fig. 6 dargestellten Umfangsdichtung ähnlichen Ausführungsform einer Umfangsdichtung für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem,

Fig. 8 in gleichartiger Darstellung wie in Fig. 2 eine Teildarstellung des erfindungsgemäßen Verbindungssystems mit einer Ausführungsform einer Umfangsdich-

tung nach der Art, wie sie in Fig. 6 und 7 dargestellt ist,

Fig. 9 in gleichartiger Darstellung wie in Fig. 5 und 7, eine weitere Ausführungsform einer Umfangsdichtung für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem,

Fig. 10a bis 10c

in schematisierter Schnittdarstellung, drei verschiedene Ausführungsformen von Umfangsdichtungen für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem mit Darstellung einer spezifischen Menge eines infolge von Permeation durch die jeweilige Umfangsdichtung durchgesetzten Fluids.

In den verschiedenen Figuren der Zeichnung sind gleiche und einander entsprechende Teile stets mit den gleichen Bezugszeichen versehen und werden daher im Folgenden in der Regel jeweils nur einmal beschrieben.

Wie sich zunächst aus Fig. 1 ergibt, umfaßt ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem für fluidische Systeme, insbesondere für CO_2 führende Systeme, im dargestellten Fall eine Steckkupplung, ein erstes Kupplungsteil 1 in Form eines Gehäuses, ein entlang einer Achse X-X in das erste Kupplungsteil 1 einführbares zweites Kupplungsteil 2 in Form eines Steckerteiles, und mindestens eine, in der dargestellten Ausführung zwei, aus einem Elastomer bestehende Umfangsdichtungen 3. Die Umfangsdichtungen 3 sind jeweils in einer Nuttiefe T und einer Nutlänge NL aufweisenden Nut 4 angeordnet, welche umfangsgemäß in einem der beiden Kupplungsteile 1, 2 - in der dargestellten Ausführung im zweiten Kupplungsteil 2, dem Steckerteil - ausgebildet ist. Das zweite Kupplungsteil 2 weist einen in seiner Grundgestalt im Querschnitt runden Schaft 5 auf und ist damit in eine in ihrer Grundgestalt im Querschnitt runde Aufnahmeöffnung 6 des ersten Kupplungsteiles 1 einsteckbar. Die Nuten 4 verlaufen im Mantel des Schaftes 5 umfangsgemäß und parallel zueinander.

Die Umfangsdichtungen 3 verschließen nach dem Einstecken unter Deformation und Erzeugung einer radialen Vorpreßkraft F_v jeweils einen Spalt 7 mit einer Spaltweite s, die in Fig. 1 nicht gut zu erkennen und daher dort nur mit einem in Klammern gesetzten Bezugszeichen "(s)" angedeutet ist. Eine deutliche Darstellung zeigt die Vergrößerung in Fig. 2.

Fig. 2 zeigt auch, daß sich der Spalt 7 zwischen dem Außenradius R_{SA} des Schaftes 5 und dem Innenradius R_{OI} der Aufnahmeöffnung 6 befindet. Die jeweilige Umfangsdichtung 3 verschließt den Spalt 7 und liegt dabei zumindest über eine senkrecht zum jeweiligen Radius R_{SA} , R_{OI} der Kupplungsteile 1, 2 in axialer Richtung X-X verlaufende Kontaktlänge KL an den Kupplungsteilen 1, 2 an. Eine Breite B der senkrecht zur axialen Richtung X-X verlaufenden Querschnittsfläche A_V der deformierten Umfangsdichtung 3 ergibt sich dabei aus der Summe aus Nuttiefe T und Spaltweite s bzw. aus der Differenz aus dem Innenradius R_{OI} der Aufnahmeöffnung 6 und dem Radius R_{SN} des zweiten Kupplungsteiles 2 im Bereich des Grundes seiner Nut 4. Die Querschnittsfläche A_V selbst ergibt sich für einen zwischen den Kupplungsteilen 1, 2 ausgebildeten Kreisring zu $A_V = \pi \cdot (R_{OI}^2 - R_{SN}^2)$ und ist daher in Fig. 2 mit einem in Klammern gesetzten Bezugszeichen "(A_V)" unter dem Bezugszeichen für die Breite B veranschaulicht. Die radiale Querschnittsfläche der verpreßten Umfangsdichtung 3 ist statt dessen mit dem Bezugszeichen A_R gekennzeichnet.

Ein die Permeation durch die Umfangsdichtung 3 bestimmendes Flächen-Permeationslängen-Verhältnis A_E/KL wird durch eine permeationswirksame Teilumfangsfläche A_E der Umfangsdichtung 3 zu der Kontaktlänge KL gebildet. Die Teilumfangsfläche A_E ist in der Nähe des Spaltes 7 angeordnet und wird durch die in Fig. 2 (und auch Fig. 8) fett hervorgehobene, insbesondere nicht an den Kupplungsteilen 1, 2 anliegende, Bogenlinie BL der verpreßten, radialen Querschnittsfläche A_R der deformierten Umfangsdichtung 3 bestimmt. Erfindungsgemäß ist die Teilumfangsfläche A_E nicht größer als der halbe Wert, vorzugsweise nicht größer als ein Fünftel der senkrecht zur axialen Richtung X-X verlaufenden Querschnittsfläche A_V der deformierten Umfangsdichtung 3. Die Länge der Bogenlinie BL nimmt bei verschwindender Bogenkrümmung im Minimalfall den Wert der Spaltweite s an. In diesem Fall sind der Querschnitt der unverpreßten Umfangsdichtung 3, die Nuttiefe T und die Spaltweite s sowie die Nutlänge NL derart aufeinander abgestimmt, daß die permeationswirksame Teilumfangsfläche A_E unabhängig von einer Schnurstärke der unverpreßten Umfangsdichtung 3 ist. Im Maximalfall sollte die Bogenlinie BL nicht länger sein als der halbe Wert, vorzugsweise ein Viertel des Wertes, der Breite B, d.h. der Summe aus Spaltweite s und Nuttiefe T.

Das Steckerteil ist in der in Fig. 1 dargestellten speziellen Ausführung eines erfindungs-

gemäßen Verbindungssystems in der Aufnahmeöffnung 6 mittels einer (als Ganzes nicht näher bezeichneten) Verriegelungseinrichtung im eingesteckten Zustand gegen Lösen arretierbar. Die Verriegelungseinrichtung besteht dabei aus mindestens einem Rastelement - in der dargestellten Ausführung aus zwei axial hintereinander auf dem Steckerteil angeordneten Rastelementen 8, 9 - und aus einer jeweils mit einem Rastelement 8, 9 zusammenwirkenden Rastschulter 10. Die Rastelemente 8, 9 sind jeweils durch einen in jeweils einer Ringnut 11, 12 des Steckerteiles gehaltenen Sprengring gebildet. Das Gehäuseteil ist zweiteilig ausgeführt, indem es aus einem inneren Gehäuseteil 1a, das den Hauptteil der Aufnahmeöffnung 6 bildet, und aus einem mit dem inneren Gehäuseteil 1a lösbar verbindbaren und das innere Gehäuseteil 1a im wesentlichen umfassenden äußeren Gehäuseteil 1b besteht. Die Rastschulter 10 ist einendig im Eingangsbereich der Aufnahmeöffnung 6 an dem äußeren Gehäuseteil 1b ausgebildet. Wie dargestellt, ist das äußere Gehäuseteil 1b als mit dem inneren Gehäuseteil 1a verschraubbare Überwurfmutter ausgebildet.

Das zweite Kupplungsteil 2, also der Stecker, sowie sowohl das innere Gehäuseteil 1a, als auch das äußere Gehäuseteil 1b des ersten Kupplungsteiles 1 können bevorzugt aus metallischen Werkstoffen, insbesondere aus Aluminium- oder hochlegierten Edelstahllegierungen, bestehen. Die Umfangsdichtungen 3 können beispielsweise aus einer polymeren Fluor-Kohlenstoffverbindung, aus synthetischem Kautschuk, wie Silikonkautschuk, NBR oder H-NBR, PUR, EPDM, SBR, o.ä. bestehen.

Hinsichtlich eines als Quotient aus einem in der Nut 4 liegenden Anteil des verpreßten, radialen Querschnitts A_R der Umfangsdichtung 3 und der Querschnittsfläche $A_N = T \cdot NL$ der Nut 4 berechneten Füllgrades FG der Nut 4 ist es zur Erzielung einer hohen Dichtungswirkung und damit Minimierung der Leckmenge Q von Vorteil, wenn dieser Füllgrad FG im Bereich von 58,0 Prozent bis 100,0 Prozent, vorzugsweise von 78,0 Prozent bis 98,0 Prozent, liegt. Unter Beachtung der möglichen Wärmeausdehnung der Umfangsdichtung sollte aber eine Extrusion in den Spalt 7 möglichst vermieden werden. Für eine Umfangsdichtung 3 mit der in Fig. 10a dargestellten Querschnittsform sollte der oben erwähnte Füllgrad FG der Nut 4 insbesondere größer sein als 78,0 Prozent. Bei asymmetrischer Lage der Umfangsdichtung 3 in der Nut 4 gilt das Gleiche für einen als Quotienten aus einem in einer Hälfte der Querschnittsfläche A_N der Nut 4 liegenden - in Fig. 2 schraffiert dargestellten - vergleichsweise größeren Anteil A_{RH} des verpreßten,

radialen Querschnitts A_R der Umfangsdichtung 3 und der halben Querschnittsfläche $A_N/2$ der Nut 4 berechneten Füllgrad FGH der Nut 4. Eine asymmetrische Lage der Umfangsdichtung 3 kann sich dabei dadurch einstellen, daß diese durch die Differenz Δp zwischen dem erhöhten Druck p_1 und dem Vergleichsdruck p_2 in axialer Richtung X-X gegen eine Wand der Nut 4 gedrückt wird, während auf der anderen Seite der Nut 4 noch ein Abstand zwischen der Wand der Nut 4 und der Umfangsdichtung 3 besteht.

Die durch Fig. 2 veranschaulichten, jeweils zwischen der Umfangsdichtung 3 und dem jeweiligen Kupplungsteil 1, 2 auftretenden Kontaktverhältnisse lassen sich mit Hilfe der Hertz'schen Gleichungen beschreiben, wenn Umfangsdichtung 3 und Kupplungsteile 1, 2 als elastische Körper aufgefaßt werden. Auf Gestalt und Größe der Pressungsfläche (Abplattung), auf die gegenseitige Annäherung der Körper sowie auf die Größe und Verteilung der unter dem Einfluß der Vorspannkraft F_v entstehenden Druckspannungen, z.B. auf die Berechnung der auftretenden Maximalspannungen, sind die Hertz'schen Gleichungen anwendbar. Diese Gleichungen sind elliptische Integrale erster Art und wurden unter Zugrundelegung der strengen Elastizitätstheorie bestimmt.

Für die Berechnung von Sonderfällen der Berührung bestimmter Körper mit konvex, eben oder konkav ausgebildeten Oberflächen, wie Kugel gegen Platte, Zylinder gegen Zylinder usw., wurden aus der Hertz'schen Theorie spezielle Berechnungsformeln abgeleitet, wobei im vorliegenden Fall, wenn man die Abwicklung der Umfangsdichtung 3 auf dem jeweiligen Kupplungsteil 1, 2 betrachtet, an der Berührungsstelle in erster Näherung von einem Kontakt Zylinder gegen Ebene ausgegangen werden kann. Der Zylinder ist dabei erfindungsgemäß die Abwicklung der Umfangsdichtung 3, und die Ebene ist die Abwicklung des jeweiligen Kupplungsteiles 1,2, also entweder die Innenmantelfläche der Aufnahmeöffnung 6 oder die Außenmantelfläche des Schaftes 5 auf dem Grund der Nut 4.

Für eine unter Normalkraft F_N entstehende maximale mechanische Spannung σ_{\max} beim Kontakt zwischen einem zylindrischen Körper mit dem Radius R , der über eine Länge L_A an einem ebenen Körper (mit dem Radius Unendlich) anliegt, gilt nach Hertz

$$\sigma_{\max} = \sqrt{\frac{F_N}{2\pi L_A R \Theta}} \quad (2)$$

wobei Θ eine aus den Elastizitätsmoduln der beiden Körper berechnete Größe ist, die sich entsprechend der Formel

$$\Theta = \frac{1 - \nu_z^2}{E_z} + \frac{1 - \nu_E^2}{E_E} \quad (3)$$

ergibt, in der die Größen ν_z und ν_E die jeweiligen Querkontraktionszahlen bzw. Poissonkonstanten und E_z und E_E die jeweiligen Elastizitätsmoduln des zylindrischen und des ebenen Körpers sind.

Durch die in dem erfindungsgemäßen Verbindungssystem bei der Montage der Dichtung 3 auftretende radial gerichtete Vorpreßkraft F_V , die der Normalkraft F_N in Gleichung (2) entspricht, wird die Dichtungskontur abgeplattet und es kommt zu einer linienförmigen Berührung über die Kontaktlänge KL . Dabei bildet sich beim Kontakt zwischen einer beispielsweise als O-Ring ausgebildeten Umfangsdichtung 3 und dem ersten Kupplungsteil 1 über eine Länge L_1 , die in Gleichung (2) der Länge L_A entspricht und die gleich dem Innenumfang $U_{O1} = 2 \cdot \pi \cdot R_{O1}$ des ersten Kupplungsteiles 1 ist, eine Kontaktfläche $F_1 = 2 \cdot \pi \cdot KL \cdot R_{O1}$ aus.

Geht man davon aus, daß die Umfangsdichtung 3 aus einem Elastomer und das erste Kupplungsteil 1 aus Metall besteht, so ist in Gleichung (3) der Summand, der sich auf den ebenen Körper bezieht, zu vernachlässigen, weil er aufgrund des bei Metallen sehr viel höheren Elastizitätsmoduls als bei Elastomeren sehr klein gegenüber dem Summanden ist, der sich auf den zylindrischen Körper bezieht. Des Weiteren kann für Elastomere in erster Näherung mit einer Querkontraktionszahl von 0,5 für die Größe ν_z in Gleichung (3) gerechnet werden.

Für eine maximale mechanische Spannung $\sigma_{1\max}$ beim Kontakt zwischen der Umfangsdichtung 3 und dem ersten Kupplungsteil 1 gilt demnach

$$\sigma_{1\max} = 0,184 \sqrt{\frac{F_V E_D}{R_{OI} R_{RS}}} \quad (4)$$

Dabei ist F_V die in radialer Richtung wirkende Vorspannkraft, mit der die Dichtung 3 gegen das erste Kupplungsteil 1 gedrückt wird, und R_{OI} der Innenradius des ersten Kupplungsteiles 1. E_D ist der Wert des Elastizitätsmoduls der Umfangsdichtung 3. R_{RS} ist ein Maß für die konvexe Krümmung der Dichtung 3 in radialer Richtung, z.B. der Schnurradius R_{SO} einer O-Ringdichtung im unverpreßten Zustand, wie er in Fig. 4 und 5 angegeben ist. Die maximale mechanische Spannung $\sigma_{1\max}$ ist nach Hertz 1,5 mal so groß wie der spezifische Wert der auf die sich ausbildende Kontaktfläche F_1 bezogenen Vorspannkraft F_V .

Die an der Berührungsstelle zwischen einem zylindrischen und einem ebenen Körper auftretende Abplattung AP , mit AP als der halben Kontaktbreite - im vorliegenden Fall der halben Kontaktlänge KL - kann in allgemeiner Form nach Hertz entsprechend der Gleichung

$$AP = 2 \sqrt{\frac{F_N \Theta R}{\pi L_A}} \quad (5)$$

bestimmt werden.

Unter den oben genannten Randbedingungen ergibt sich von dieser Gleichung (5) ausgehend die Größe der Kontaktlänge KL_1 zwischen dem Innenradius R_{OI} des ersten Kupplungsteiles 1 und der Umfangsdichtung 3 zu

$$KL_1 = 0,78 \sqrt{\frac{F_V R_{RS}}{E_D R_{OI}}} \quad (6)$$

Für den Kontakt zwischen der Umfangsdichtung 3 und dem zweiten Kupplungsteil 2 lassen sich - ein radial nach Innen und Außen symmetrisches Wirksamwerden der Vorspannkraft F_V in der Umfangsdichtung 3 vorausgesetzt - die maximale mechanische Spannung $\sigma_{2\max}$ und die Kontaktlänge KL_2 zwischen dem Radius R_{SN} des Schaftes 5 auf dem Grund der Nut 4 und der Umfangsdichtung 3 bestimmen. In den Gleichungen (4) und (6) tritt dann an die Stelle des Innenradius R_{OI} des ersten Kupplungsteiles 1 der - kleinere - Radius R_{SN} des Schaftes 5 des zweiten Kupplungsteiles 2 auf dem Grund der Nut 4. Die Werte der maximalen mechanischen Spannung $\sigma_{2\max}$ und der Kontaktlänge $KL=KL_2$ werden demnach größer ausfallen als die entsprechenden Werte $\sigma_{1\max}$ und $KL=KL_1$. Für die erfindungsgemäße Ausbildung des Verbindungssystems ist in dem Verhältnis A_E/KL der permeationsbestimmenden Teilumfangsfläche A_E der deformierten Umfangsdichtung 3 zur Kontaktlänge KL hierbei der kleinere Wert $KL=KL_1$ zu berücksichtigen.

Gleichung (6) veranschaulicht auch, daß sich eine Vergrößerung der Kontaktlänge KL entweder durch eine Erhöhung der Vorspannkraft F_V oder durch eine Vergrößerung des Krümmungsradius R_{RS} im Querschnitt der nicht deformierten Umfangsdichtung 3 oder durch eine Verringerung des Elastizitätsmoduls E_D des Dichtungsmaterials oder durch einen kleineren Innenradius R_{OI} des ersten Kupplungsteiles 1 herbeiführen läßt.

Was die Erhöhung der Vorspannkraft F_V betrifft, so muß dazu bemerkt werden, daß die Größe der Vorspannkraft F_V bei einem Einstecken des Schaftes 5 mit der bereits in der Nut 4 angeordneten Umfangsdichtung 3 über die hier nur allgemein angeführte Beziehung $F_S = \mu * F_V$, mit μ als einer integral aufzufassenden Reibungszahl, die notwendigerweise aufzubringende Steckkraft F_S gleichsinnig beeinflusst und daher - allerdings in einer gemäß dem Durchmesser der Dichtung entsprechenden Abstufung - einen vorgegebenen Wert nicht überschreiten sollte. So rechnet man beispielsweise bekanntermaßen bei Nenndurchmessern von 12 mm mit geforderten Maximalsteckkräften F_S von unter 50 N, vorzugsweise sogar von unter 10 N. Für größere Nenndurchmesser oder auch für kleine Nenndurchmesser, aber bei dem für CO_2 relevanten Druckbereich, treten größere Steckkräfte F_S auf, die mehr als 100 N und 120 N erreichen können. Solche Steckkräfte F_S können erfindungsgemäß vermieden und vorteilhafterweise für Innenradien R_{OI} des ersten Kupplungsteiles 1 im Bereich von etwa 6 mm bis 13 mm Steckkräfte F_S von weniger als 100 N, vorzugsweise weniger als 50

N und sogar von weniger als 30 N, erreicht werden.

Erfindungsgemäß sind nun der Querschnitt AU_R , bzw. auch AU_E in Fig. 4, AU in Fig. 6 bis 8 oder AU_{opt} in Fig. 9, der unverpreßten Umfangsdichtung 3, die Nuttiefe T , die Nutlänge NL und die Spaltweite s speziell aufeinander abgestimmt, so daß bei der Montage nur geringe Steckkräfte F_S auftreten und daß bei einer geringen Menge Q des durch die Umfangsdichtung 3 eines erfindungsgemäßen Verbindungssystems durchgesetzten Fluids unter hohen Systemdruckdifferenzen Δp , insbesondere unter Systemdrücken p_1 von bis zu mehr als 150 bar bzw. 180 bar, ein zuverlässiger Ausgleich der Fertigungstoleranzen der Kupplungsteile 1, 2 erfolgt. Die vorstehend beschriebenen Zusammenhänge, insbesondere die Gleichung (6), können bei dieser Abstimmung in bevorzugter Weise Berücksichtigung finden.

Die Art und Weise der erfindungsgemäßen Abstimmung von Querschnitt AU_R , AU_E , AU oder AU_{opt} der unverpreßten Umfangsdichtung 3, Nuttiefe T , Nutlänge NL und Spaltweite s aufeinander veranschaulicht Fig. 3, in der - wie bereits erwähnt - ein Diagramm dargestellt ist, das die Abhängigkeit der Menge Q eines Fluids, welches infolge von Permeation durch eine mit Fluid gesättigte bekannte Umfangsdichtung oder erfindungsgemäße Umfangsdichtung 3 eines Verbindungssystems mit gaspermeabler Umfangsdichtung durchgesetzt wird, von einem Verhältnis A/L einer Permeationsfläche A der deformierten Umfangsdichtung zu einer Permeationslänge L durch die Umfangsdichtung wiedergibt.

Der mit I bezeichnete Bereich im rechten Teil des Diagramms veranschaulicht dabei die Verhältnisse bei der herkömmlich eingesetzten, mit Hilfe der eingangs erläuterten Gleichung (1) dimensionierten Umfangsdichtung, wobei - wie beschrieben - von einer linearen, proportionalen Abhängigkeit der Leckmenge Q von der senkrecht zur axialen Richtung X-X orientierten Querschnittsfläche A der verpreßten Dichtung und einer linearen, proportionalen Abhängigkeit vom Kehrwert der Permeationslänge L ausgegangen wird. Was die senkrecht zur axialen Richtung X-X verlaufende Querschnittsfläche A der deformierten Umfangsdichtung betrifft, so ergibt sich diese aus einer Querschnittsfläche A_v , wie sie unter Bezugnahme auf Fig. 2 vorstehend beschrieben ist.

Bei einer erfindungsgemäß eingesetzten Umfangsdichtung 3, die - wie beispielhaft in

Fig. 2 dargestellt - in axialer Richtung X-X konvex aufgewölbt ist, oder bei einer Umfangsdichtung 3, die - wie in Fig. 10c dargestellt - in axialer Richtung X-X gar nicht gewölbt ist, ist die kürzeste - und daher für die Permeation entscheidende - Permeationslänge L die senkrecht zum jeweiligen Radius R_{SA} , R_{OI} der Kupplungsteile 1, 2 in axialer Richtung X-X verlaufende Kontaktlänge KL .

Gemäß der Erfindung wird nun bei dem Verhältnis A/L von einem, die Permeation durch die Umfangsdichtung 3 bestimmenden Verhältnis A_E/KL der permeationswirksamen Teilumfangsfläche A_E der Umfangsdichtung 3 zu der Kontaktlänge KL ausgegangen, wobei in dem Verhältnis A_E/KL die Teilumfangsfläche A_E nicht größer ist als der halbe Wert der senkrecht zur axialen Richtung X-X verlaufenden Querschnittsfläche A_V der deformierten Umfangsdichtung 3. Dies ist im linken Teil des Diagramms, in einem Bereich, der in Fig. 3 mit II bezeichnet ist, veranschaulicht. In diesem Bereich II liegt die Menge Q des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung 3 durchgesetzten Fluids nach Eintritt der Sättigung der Umfangsdichtung 3 mit Fluid bedeutend niedriger als entsprechend der herkömmlichen Dimensionierungsmethode (veranschaulicht durch die in Strichlinie ausgeführte Weiterführung der Gerade aus Bereich I) zu erwarten wäre.

Der aus Fig. 3 entnehmbare Wert Q_1 stellt eine Leckmenge Q von 5 bis 9 g pro Jahr und Verbindung dar, wie sie charakteristisch für den Einsatz des Kältemittels R134a in einer Kraftfahrzeug-Klimaanlage ist. Bei Vorgabe eines solchen, bisher tolerierten Wertes Q_1 , einer bestimmten Betriebsdauer t , dem Betriebsdruck p_1 (z.B. 30 bar) gelangt man unter Berücksichtigung der Gleichung (1) für ein bestimmtes Material, d.h. unter Zugrundelegung einer bestimmten Permeationskonstante P , zu einem Verhältnis $(A/L)_{11}$, mit dessen Einstellung den bisherigen technischen Forderungen Rechnung getragen werden kann.

Bei Vorgabe eines niedrigeren Wertes Q_2 als des bisher tolerierten Wertes Q_1 , wie beispielsweise 2,5 oder 1 g pro Jahr und Verbindung, wie er für den Einsatz von CO_2 als Kältemittel in einer Kraftfahrzeug-Klimaanlage angestrebt wird, sowie bei Vorgabe der weiteren Größen - der Betriebsdauer t , dem Betriebsdruck p_1 (beispielsweise 180 bar), bzw. der Druckdifferenz Δp , und der Permeationskonstante P - gelangt man unter Berücksichtigung der Gleichung (1) zu einem Verhältnis $(A/L)_{12}$. In der Praxis hat sich

aber gezeigt, daß mit der Einstellung dieses Verhältnisses $(A/L)_{12}$ den erhöhten technischen Forderungen nicht mehr Rechnung getragen werden kann. Der geforderte niedrige Wert Q_2 der Leckmenge Q kann dann nur durch Maßnahmen, wie z.B. eine übermäßig lange Nut- und Dichtungslänge, erreicht werden, die außerordentlich hohe Steckkräfte F_s verursachen und konstruktiv nicht durchsetzbar sind.

Die Erfindung ermöglicht im Gegensatz dazu bei niedrigen Montagekräften F_s die Einstellung eines Verhältnisses A_E/KL , das den technischen Forderungen - auch bei Vorgabe eines sehr niedrigen Leckmengenwertes Q_2 , wie er für den Einsatz von CO_2 als Kältemittel in einer Kraftfahrzeug-Klimaanlage gefordert wird - gerecht wird.

Um möglichst geringe Werte Q_2 der Leckmenge Q zu erzielen, kann das Verhältnis A_E/KL vorzugsweise unterhalb des in Fig. 3 dargestellten Grenzwertes G liegen.

Dieser Grenzwert G , d.h. das die Permeation durch die Umfangsdichtung 3 bestimmende Verhältnis A_E/KL , sollte, insbesondere für Kohlendioxid als Fluid, bei Raumtemperatur nicht größer sein als 50,0 mm, vorzugsweise nicht größer als 17,5 mm, bei 100 °C nicht größer als 4,5 mm, vorzugsweise nicht größer als 1,2 mm, und bei 150 °C nicht größer als 1,00 mm, vorzugsweise nicht größer als 0,25 mm.

Im Folgenden wird unter Bezugnahme auf Fig. 4 und 5 gezeigt, wie dadurch, daß der Querschnitt AU_E der Umfangsdichtung 3 bereits im unverpreßten Zustand eine elliptische Form aufweist, im Vergleich zu einem O-Ring eine Vergrößerung der Kontaktlänge KL herbeigeführt werden kann.

Wie bereits erwähnt, ist R_{RS} ein Maß für die konvexe Krümmung der Umfangsdichtung 3 und wird bei einem O-Ring, wie er als Kern in Fig. 4 dargestellt ist, durch den Schnurradius R_{SO} des kreisförmigen Querschnitts AU_R der Schnur bestimmt. Bei einer Umfangsdichtung 3, die eine Ellipse, wie sie den kreisförmigen Querschnitt in Fig. 5 AU_R umschreibt, als Form des Querschnitts AU_E aufweist, liegt im Gegensatz dazu über ihren Querschnittsumfang keine einheitliche Krümmung vor, da an die Stelle des einheitlichen Krümmungsradius R_{SO} des Kreises eine lange Halbachse HA und eine kurze Halbachse HB treten.

Es ist nun möglich, diese Halbachsen HA, HB im Sinne einer Koordinatentransformation in Bezug auf den genannten Kreistradius R_{SO} durch die Beziehungen $HA=U \cdot R_{SO}$ und $HB=V \cdot R_{SO}$ auszudrücken. Für die in Fig. 4 dargestellten Verhältnisse gilt dabei für die Transformationsfaktoren U, V beispielsweise $U \approx 2$ und $V=1$, d.h. $HB=R_{SO}$, wobei der innere Radius R_i und der äußere Radius R_A des jeweiligen Ringes der beiden ineinander projizierten Ausführungsformen der Umfangsdichtung 3 für beide Ausführungen einheitlich sind.

Des Weiteren ist es in einer hinreichend genauen Näherungskonstruktion für die Ellipse möglich, Scheitelkrümmungskreise K1, K2 einzuführen, die sich ihr in der Umgebung der Scheitel weitestgehend anschmiegen, wie dies Fig. 5 zeigt. Hierbei läßt sich zeigen, daß sich die Radien R_{K1} und R_{K2} der Scheitelkrümmungskreise K1, K2 nach den Beziehungen

$$R_{K1} = \frac{V^2}{U} R_{SO} \quad (7)$$

und

$$R_{K2} = \frac{U^2}{V} R_{SO} \quad (8)$$

berechnen lassen.

Für den dargestellten Fall ergibt sich damit für den im Hinblick auf die Ausbildung des erfindungsgemäßen Verbindungssystems bedeutsamen Radius R_{K2} , daß dieser den vierfachen Wert des Radius R_{SO} des in die Ellipse einbeschriebenen Kreises annimmt. Berücksichtigt man diesen Wert R_{K2} als Krümmungsmaß R_{RS} in der Gleichung (6), so bedeutet dies, daß sich bei gleichbleibender Vorpreßkraft F_V die Kontaktlänge KL verdoppelt oder daß bei gleichbleibender Kontaktlänge KL die Vorpreßkraft F_V und damit die notwendige Steckkraft F_S auf bis zu ein Viertel gesenkt werden kann.

Sowohl zur Erzielung eines günstigen Verhältnisses A_V/KL der senkrecht zur axialen Richtung X-X verlaufenden Querschnittsfläche A_V der deformierten Umfangsdichtung

3 zur Kontaktlänge KL , als auch zur Erzielung eines günstigen Verhältnisses A_E/KL der permeationsbestimmenden Teilumfangsfläche A_E zur Kontaktlänge KL ist es somit von Vorteil, wenn der Querschnitt AU_E der Umfangsdichtung 3 im unverpreßten Zustand bereits eine Vorform aufweist, bei der eine Formzahl, ein Quotient $FZ_U = HA/HB$ aus einer axialen Haupterstreckung des Dichtungsquerschnitts AU_E , im dargestellten Fall der großen Halbachse HA der Ellipse, und einer radialen Haupterstreckung, im dargestellten Fall der kleinen Halbachse HB , der Ellipse, einen Wert von größer 1, vorzugsweise von größer 2, aufweist.

Dies ist auch bei den in Fig. 6 bis 8 dargestellten weiteren Ausführungsformen einer Umfangsdichtung 3 für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem der Fall. Für diese Ausführungsformen ist es charakteristisch, daß sich der Querschnitt AU der unverpreßten Umfangsdichtung 3 in symmetrischer Weise zu einer Mittenachse $Y-Y$ aus zwei gleichgroßen Halbkreisflächen $KF1$, $KF2$ - es könnten auch Kreissegment-Flächen sein - und einer dazwischenliegenden Rechteckfläche RF zusammensetzt.

Wie in Fig. 4 ist in Fig. 6 und 7 - im Gegensatz zu Fig. 4 aber zweimal - ein O-Ring in die als weitere Ausführung dargestellte Querschnittsform einbeschrieben. Der O-Ring bestimmt mit dem Radius R_{SO} die radiale Haupterstreckung HB des Querschnitts AU der Schnur und die Krümmung in axialer Richtung $X-X$. Die axiale Haupterstreckung HA ergibt sich als Seitenlänge SL der Halbfäche des Querschnitts AU , der die axiale Gesamtlänge GL aufweist. Die Wahl dieser Gesamtlänge GL - beispielsweise im Verhältnis zu einer vorgegebenen Nutlänge NL - stellt neben der Größe der radialen Deformation der Umfangsdichtung 3 bei der Montage eine weitere Möglichkeit dar, um im verpreßten Zustand den Füllungsgrad FG der Nut 4 zu variieren.

Wie bei der Umfangsdichtung 3 mit dem elliptischen Querschnitt (Fig. 4 und 5) liegt auch gemäß Fig. 6 bis 8 über den Querschnittsumfang hinweg keine einheitliche Krümmung vor. So ist die in radialer Richtung ausgebildete Krümmung durch die Rechteckfläche RF mit der Seitenlänge $GL - 2 \cdot R_{SO}$ bestimmt; und ein entsprechender Krümmungsradius nimmt den Wert Unendlich an. Fig. 8 zeigt in ähnlicher Form wie in Fig. 2 die netzartig gefüllt dargestellte, verpreßte Umfangsdichtung 3 im Vergleich zur unverpreßten Umfangsdichtung 3. Der Darstellung ist dabei zu entnehmen, daß ein hoher Füllungsgrad FG der Nut vorliegt und daß die Länge der Bogenlinie BL nicht größer ist als der halbe Wert der Summe aus Spaltweite s und Nuttiefe T .

Fig. 9 zeigt eine weitere, als optimal zu betrachtende Ausführung einer Umfangsdichtung 3 für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem, die sich dadurch auszeichnet, daß der Querschnitt AU_{opt} der unverpreßten Umfangsdichtung 3 in der Grundgestalt aus einem Rechteck besteht, das zwei mit einem ersten Krümmungsradius R_1 konvex gewölbte Längsseiten, zwei mit einem zweiten Krümmungsradius R_2 konvex gewölbte Querseiten und vier mit einem dritten Krümmungsradius R_3 konvex verrundete Ecken aufweist. Der dritte, insbesondere bei der Verpressung der Umfangsdichtung die Bogenlänge BL bestimmende und den Füllungsgrad FG beeinflussende, Krümmungsradius R_3 ist dabei kleiner als der erste, insbesondere die Kontaktlänge KL bestimmende, Krümmungsradius R_1 und der erste Krümmungsradius R_1 ist wiederum kleiner als der zweite Krümmungsradius R_2 , der ebenfalls Bogenlänge BL und Füllungsgrad FG - jedoch in geringerem Maß als der dritte Radius R_3 - mitbestimmt. Durch eine solche Querschnittsform kann bei einem hohen Füllgrad FG der Nut 4 und niedriger Vorpreßkraft F_v eine kurze Bogenlänge BL und damit eine im Vergleich mit einem O-Ring oder einem Ring mit elliptischen Querschnitt kleinere permeationswirksame Teilumfangsfläche A_E erzielt werden. Auch bei dieser Ausführung weist der Querschnitt AU_{opt} der Umfangsdichtung 3 im unverpreßten Zustand bereits eine Vorform auf, bei der die Formzahl, der Quotient $FZ_U = HA/HB$ aus einer axialen Haupterstreckung HA des Dichtungsquerschnitts AU_{opt} und einer radialen Haupterstreckung HB einen Wert von größer 1, vorzugsweise von größer 2, aufweist.

Fig. 10a bis 10c zeigen, daß sich je nach Ausführungsform der Umfangsdichtung 3 für eine spezifischen Leckmenge q , d.h für auf eine auf den Querschnitt A_v der verpreßten Umfangsdichtung 3 bezogene Leckmenge Q des infolge von Permeation durch die jeweilige Umfangsdichtung 3 durchgesetzten Fluids, ein unterschiedliches Profil des Verlaufs der spezifischen Leckmenge q einstellt, das von der Form des Querschnitts A_v der verpreßten Umfangsdichtung 3 abhängig ist.

Fig. 10a zeigt dabei einen verpreßten O-Ring OR. Ein solcher O-Ring OR bildet bei einem Verhältnis von Innendurchmesser $2 \cdot R_i$ zur Stärke seiner Schnur $2 \cdot R_{so}$ von ≤ 6 , vorzugsweise von < 3 , und einer starken minimalen Verpressung VP , d.h. bei einem Wert $VP = 100\% \cdot (1 - B/(2 \cdot R_{so}))$ von mehr als 15 Prozent, vorzugsweise von mehr als 25 Prozent bis zu maximal 40 Prozent, im montierten Zustand ein sehr viel stärker

ausgeprägtes Oval als ein Standard O-Ring unter normaler Verpressung VP aus. Das bedeutet, daß der Querschnitt AU_R des unverpreßten O-Rings OR, die Nuttiefe T und die Spaltweite s derart aufeinander abgestimmt sind, daß sich eine Kontaktlänge KL einstellt, die geeignet ist, einen optimalen Wert des Verhältnisses A_E/KL , d.h. unterhalb des Grenzwerts G in Fig. 3, also im Bereich II, einzustellen.

Fig. 10b zeigt eine Umfangsdichtung 3 mit einer - bereits durch die geometrische Gestaltung ihres Querschnitts im unverpreßten Zustand - gegenüber einem O-Ring OR verlängerten Kontaktlänge KL. Bei einer derartigen Umfangsdichtung 3, die - wie auch die Ausführung gemäß Fig. 4 und 5 mit dem elliptischen Querschnitt AU_E und die Ausführungen gemäß Fig. 6 bis 8 sowie 9 - im montierten Zustand nicht stärker verpreßt werden muß als ein Standard-O-Ring, können die Montagekräfte und auch die bei der Montage notwendige Aufweitung gering gehalten werden. Auch ist die Gefahr, die Umfangsdichtung 3 bei der Montage zu beschädigen oder aus der Nut 4 herauszureißen, geringer als bei dem O-Ring OR mit kreisförmigem Querschnitt.

Fig. 10c zeigt eine Umfangsdichtung 3 mit im verpreßten Zustand rechteckiger Fläche des Querschnitts A_V . Die in axialer Richtung X-X liegenden Rechteckseiten sind dabei länger als die in radialer Richtung liegenden Rechteckseiten. Wird eine solche Umfangsdichtung in eine Nut eingebracht, so ist die permeationswirksame Teilumfangsfläche A_E unabhängig von der Schnurstärke der unverpreßten Umfangsdichtung und die Bogenlinie BL nimmt den Wert der Spaltweite s an.

Bei allen Ausführungsformen der Umfangsdichtung 3 ist die kürzeste Permeationslänge L die Kontaktlänge KL, über die die Umfangsdichtung 3 an dem jeweiligen Kupplungsteil 1, 2 anliegt. Die jeweils größte Permeationslänge L ist in Fig. 10a bis 10c mit L_{max} bezeichnet. Aus den Profilen der spezifischen Leckmenge q wird dabei deutlich, daß durch eine Verlängerung der Kontaktlänge KL der Permeationsweg L und somit die Gesamt-Leckmenge Q, die sich durch Integration der spezifischen Leckmenge q über den Querschnitt A_V als die in den Figuren dargestellte Fläche unter der Kurve q ergibt, verringert werden kann.

Der Unterschied zwischen der jeweils größten Permeationslänge L_{max} und der Kontaktlänge KL nimmt ausgehend von Fig. 10a bis zu Fig. 10c ab. Bei der in Fig. 10c

dargestellten Ausführung der Umfangsdichtung 3, die unter dem Aspekt einer geringen Leckmenge Q als die optimale anzusehen ist, ist die größte Permeationslänge L_{\max} identisch mit der Kontaktlänge KL . Die in Fig. 10c gezeigte Form, insbesondere ein Rechteck als verpreßter, radialer Querschnitt A_R , das in der axialen Richtung X-X eine größere Seitenlänge aufweist als in radialer Richtung, erscheint daher als besonders vorteilhaft. Bei den in Fig. 10b und 10c gezeigten Ausführungen ist auch davon auszugehen, daß der Querschnitt der Umfangsdichtung 3 im unverpreßten Zustand - analog zum Querschnitt AU_E in der Ausführung gemäß Fig. 4 und 5, analog zum Querschnitt AU in den Ausführungen gemäß Fig. 6 und 7 und analog zum Querschnitt AU_{opt} in der Ausführung gemäß Fig. 9 - bereits eine Vorform aufweist, bei der der Quotient $FZ_U = HA/HB$ aus einer axialen Haupterstreckung des Dichtungsquerschnitts und einer radialen Haupterstreckung einen Wert von größer 1, vorzugsweise von größer 2, aufweist. Allerdings muß erwähnt werden, daß sich die Verhältnisse bei der Montage, insbesondere die Verpressung, die Füllung der Nut 4 und die Größe der Montagekraft F_S zum Teil - wie bei der rein rechteckigen Form - ungünstiger gestalten können als bei einem anderen Querschnitt.

So wurde einerseits bei Steckkräften F_S von etwa 120 N ein Wert Q_2 der Menge Q des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung 3 durchgesetzten Fluids von weniger als 2,5 g pro Jahr und Verbindung, insbesondere von weniger als 1 g pro Jahr und Verbindung von einem aus H-NBR bestehenden O-Ring 8,0 x 5,0 bei einer mittleren Verpressung VP von 25,0 Prozent erreicht, wobei letztere im Bereich von 21,2 Prozent bis 27,4 Prozent toleranzbedingt schwanken konnte. Der mittlere Füllgrad FG der Nut 4 lag dabei bei 86,0 Prozent und konnte im Bereich von 78,2 Prozent bis 92,1 Prozent schwanken. Die axiale Länge NL der Nut 4 lag bei 5,8 mm, die Tiefe T der Nut 4 im Bereich von 3,47 mm bis 3,63 mm, die Spaltweite s lag im Bereich von 0,05 mm bis 0,25 mm, der Innenradius R_{OI} der Aufnahmeöffnung 6 lag bei 7,75 mm, der Radius R_{SN} des Schaftes 5 auf dem Grund der Nut 4 bei 4,0 mm und der Radius R_{SO} der Schnur des Querschnitts AU_R im unverpreßten Zustand bei 2,5 mm. Es bildete sich bei Raumtemperatur eine Kontaktlänge KL von etwa 4,5 mm aus.

Andererseits wurde bei demgegenüber stark verringerten Steckkräften F_S (weniger als 60 N) ein ebensolch geringer Wert Q_2 der Leckmenge Q von einem ebenfalls aus H-NBR bestehenden Oval-Ring bei einer mittleren Verpressung VP von 22,5 Prozent

erreicht, wobei letztere im Bereich von 16,3 Prozent bis 26,8 Prozent toleranzbedingt schwanken konnte. Der Ring besaß im unverpreßten Zustand eine Querschnittsform, wie sie in Fig. 6 bis 8 dargestellt ist, wobei die axiale Gesamtlänge GL des Querschnitts AU bei 3,55 mm und der Radius R_{SO} bei 1,25 mm lag. Der mittlere Füllgrad FG der Nut 4 lag im Bereich von 58,6 Prozent bis 90,0 Prozent. Die axiale Länge NL der Nut 4 lag bei 4,9 mm, die Tiefe T der Nut 4 im Bereich von 3,47 mm bis 3,63 mm, die Spaltweite s lag im Bereich von 0,05 mm bis 0,25 mm, der Innenradius R_{OI} der Aufnahmeöffnung 6 lag bei 6,2 mm, und der Radius R_{SN} des Schaftes 5 auf dem Grund der Nut 4 bei 4,35 mm. Es bildete sich bei Raumtemperatur eine Kontaktlänge KL von etwa 3,9 mm aus.

Zwar ist in den Darstellungen in Fig. 10a bis 10c keine Nut 4 dargestellt, jedoch gelten die entsprechenden Verhältnisse für die Kontaktlänge auch bei Vorhandensein einer Nut. Außerdem läßt sich daraus ableiten, daß ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem dann eine besonders günstige Ausbildung besitzt, wenn sich im radialen Querschnitt A_R der deformierten Umfangsdichtung 3 die Kontaktlänge KL um weniger als etwa 15 Prozent, vorzugsweise um weniger als etwa 10 Prozent, besonders bevorzugt um weniger als etwa 5 Prozent, von der maximalen axialen Permeationslänge L_{max} durch die Umfangsdichtung 3 unterscheidet, d.h. wenn z.B. die Dichtung 3 in axialer Richtung einen sehr großen Krümmungsradius, wie den Radius R_2 in Fig. 9, aufweist. Dies ist auch bei der Dimensionierung eines im unverpreßten Zustand elliptischen Querschnitts AU_E bei der Festlegung der Länge der Halbachsen HA, HB - und unter Beachtung der Koordinatentransformation bei der Festlegung der Koeffizienten U und V - zu beachten.

Für ein erfindungsgemäßes Verbindungssystem ist es des Weiteren von Bedeutung, daß sich ein darin auftretender Gas-Leckagestrom GLS immer additiv aus zwei Komponenten zusammensetzt. Einerseits ist dies die Menge Q des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung 3 durchgesetzten Fluids, andererseits besteht über die Kontaktlänge KL hinweg ein möglicher Weg für Mikroleckage-Ströme MQ, deren Größe durch die Topographie der Oberflächen der Kupplungsteile 1, 2 bestimmt wird. Eine vorteilhafte hohe Abdichtung gegen die Mikroleckage-Ströme MQ kann bei dem erfindungsgemäßen Verbindungssystem dadurch erreicht werden, daß ein maximaler Rauheitswert R_{max} der Oberflächen der Kupplungsteile 1, 2, zumindest im Bereich des Außenradius R_{SA} des Schaftes 5 und des Innenradius R_{OI} der Aufnahmeöffnung 6, wo

die Umfangsdichtung 3 anliegt, kleiner ist als $16\text{ }\mu\text{m}$, vorzugsweise kleiner als $10\text{ }\mu\text{m}$. Insbesondere sollte eine mittlere Rauheit R_a im Bereich von $0,3$ bis $0,8\text{ }\mu\text{m}$ liegen, was vorteilhafterweise bei Durchmessern von 12 bis 25 mm dadurch erreicht werden kann, daß die mit einem Aufmaß von $0,018$ bis $0,040\text{ mm}$ versehenen Flächen, die im vorbearbeiteten Zustand eine Rauheit R_a im Bereich von $1,6$ bis $3,2\text{ }\mu\text{m}$ aufweisen sollten, glattgewalzt werden. Durch das Glattwalzen kann auch eine optimale Ausbildung des Tragprofils der in Kontakt mit der Umfangsdichtung stehenden Oberflächen der beiden Kupplungsteile 1, 2 erreicht werden. Die Mikroleckage-Ströme MQ sind dann im Gasleckage-Strom GLS sehr, insbesondere vernachlässigbar, klein gegenüber der Menge Q des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung 3 durchgesetzten Fluids.

Eine vorteilhafte Dichtungsanordnung ergibt sich in einem erfindungsgemäßen Verbindungssystem auch durch das axiale Hintereinanderschalten mehrerer Umfangsdichtungen 3, wie dies für zwei Umfangsdichtungen 3 in Fig. 1 gezeigt ist, da dadurch die Kontaktlänge KL verlängert wird. Zwar ist zum Erreichen des größeren Permeationsweges - der summarischen Kontaktlänge KL - der Aufwand dabei höher als beim Einsatz nur eines O-Rings, dessen unverpreßter Querschnitt AU_E z.B. elliptisch vorgeformt ist, eine solche Anordnung kann aber auch unter anderem Aspekt trotzdem von Vorteil sein. So wird beispielsweise mit der unter Sauerstoffeinfluß vor sich gehenden Alterung von EPDM als Dichtungswerkstoff der Permeationskoeffizient P deutlich niedriger. Dies könnte beispielsweise in einer Hintereinanderschaltung von Umfangsdichtungen 3 ausgenutzt werden, indem eine der Umgebungsatmosphäre zugängliche äußere Umfangsdichtung 3 nach einer gewissen Betriebsdauer t altersbedingt einen verringerten Permeabilitätskoeffizienten P aufweist und die innere Umfangsdichtung 3 mit einem höheren Permeabilitätskoeffizienten P vor den Umgebungseinflüssen, die auch zu einer unerwünschten Versprödung des Dichtungsmaterials führen können, besser geschützt ist.

Die Erfindung ist nicht auf die dargestellten Ausführungsbeispiele beschränkt, sondern umfaßt auch alle im Sinne der Erfindung gleichwirkenden Ausführungen. So ist es zum Beispiel möglich, die erfindungsgemäße Verbindungsart nicht nur - wie dargestellt - in einer Steckkupplung, sondern auch in Systemen mit Block- oder Schraubverbindungen einzusetzen. Des Weiteren ist es möglich, daß nur das erste Kupplungsteil 1 anstelle

des zweiten Kupplungsteiles 2 die Nut 4 aufweist. Verschiedene konstruktive Details können anders als dargestellt ausgeführt werden. So könnte z.B. in der Ausführung gemäß Fig. 9 der erste Radius R_1 größer als der zweite Radius R_2 gewählt werden.

Die in den Fig. 4 bis 9 dargestellten Ausführungen der Umfangsdichtung 3 mit den vorstehend beschriebenen Merkmalen besitzen eine eigenständige erfinderische Bedeutung.

Schließlich können auch weitere Kriterien zu der erfindungsgemäßen Abstimmung bei der Festlegung des Querschnitts AU_R , AU_E , AU , AU_{opt} der unverpreßten Umfangsdichtung 3, der Nuttiefe T , Nutlänge NL und der Spaltweite s hinzutreten, wie beispielsweise die bekanntermaßen anhand von Nomogrammen, die für bestimmte Werkstoffhärten des Materials der Umfangsdichtungen 3 einen Zusammenhang zwischen Spaltweite s und Betriebsdruck p_1 enthalten, vorgenommene Dimensionierung. Hierbei ist im Hinblick auf Gleichung (6) insbesondere auf eine mögliche Korrelation zwischen dem Elastizitätsmodul E_D und der Shore-A-Härte des Materials zu achten. Als günstig hat sich eine Shore-A-Härte im Bereich von 70 bis 90 erwiesen.

Die in den Gleichungen (4) und (6) angegebenen, vor dem jeweiligen Wurzelausdruck stehenden, theoretisch bestimmten Koeffizienten 0,184 und 0,78 können von in der Praxis auftretenden Werten abweichen, da die ihnen zugrundeliegenden Voraussetzungen nur näherungsweise erfüllt sind. Die konkret angegebenen Werte können daher in allgemeiner Form durch jeweils zu ermittelnde Konstanten $C1$ und $C2$ ausgedrückt werden.

Auch auf die Verpressung VP , in die - wie gezeigt wurde - die Breite B rechnerisch eingeht, die sich wiederum aus dem Verhältnis der Summe aus Nuttiefe T und Spaltweite s zu der radialen Haupterstreckung der Umfangsdichtung 3, wie der kleinen Halbachse HB der Ellipse oder dem Radius R_{SO} des Kreises, ergibt, können die Hertz'schen Gleichungen - und zwar insbesondere die Gleichung für die Annäherung zweier aufeinandergepreßter elastischer Körper - mit Vorteil Anwendung finden.

Zur Verringerung der Permeation kann eine Umfangsdichtung 3 eines erfindungsgemäßen Verbindungssystems zusätzlich mit einer speziellen Gasbarrieren-Beschich-

tung versehen sein, beispielsweise einer Beschichtung mit Gleitlack auf Polyurethanbasis oder mit einer durch Spraycoating aufgetragenen permeationsmindernden Beschichtung, in einem bevorzugten Dickenbereich von 15 µm bis 60 µm, insbesondere bei einer Rundumbeschichtung von O-Ringen in einem Dickenbereich von 20 µm bis 30 µm.

Ferner ist die Erfindung bislang auch noch nicht auf die in den unabhängigen Ansprüchen definierte Merkmalskombination beschränkt, sondern kann auch durch jede beliebige andere Kombination von bestimmten Merkmalen aller insgesamt offenbarten Einzelmerkmalen definiert sein. Dies bedeutet, daß grundsätzlich praktisch jedes Einzelmerkmal des Anspruchs 1 bzw. auch 31 weggelassen oder durch mindestens ein an anderer Stelle der Anmeldung offenbartes Einzelmerkmal ersetzt werden kann. Insofern sind die Ansprüche lediglich als ein erster Formulierungsversuch für eine Erfindung zu verstehen.

Bezugszeichen

1	erstes Kupplungsteil (Gehäuseteil)
1a	inneres Gehäuseteil
1b	äußeres Gehäuseteil
2	zweites Kupplungsteil (Steckerteil)
3	Umfangsdichtung
4	Nut für 3 in 5
5	Schaft von 2
6	Aufnahmeöffnung von 1
7	Spalt zwischen 1 und 2
8, 9	Rastelemente
10	Rastschulter
11, 12	Ringnuten für 8,9

I	linearer Bereich der Abhängigkeit Q von A/L
II	nichtlinearer Bereich der Abhängigkeit Q von A/L

A	Permeationsfläche, deformierter axialer Dichtungsquerschnitt
A_E	Teilumfangsfläche von 3, verpreßt
A_N	Querschnitt von 4
A_R	radialer Querschnitt von 3, deformiert,
A_V	Querschnitt von 3, deformiert, senkrecht zur axialen Richtung
A_{RH}	radialer Querschnitt von 3, deformiert in einer Hälfte von 4
AP	Abplattung
AU	radialer Querschnitt von 3 (Ausführung in Fig. 6 und 7), unverpreßt
AU_E	radialer Querschnitt von 3 (elliptisch), unverpreßt
AU_{opt}	radialer Querschnitt von 3, unverpreßt (Ausführung in Fig. 9)
AU_R	radialer Querschnitt von 3 (OR), unverpreßt
$(A/L)_{11}$	Verhältniswert für Q_1 entsprechend Gleichung (1)
$(A/L)_{12}$	Verhältniswert für Q_2 entsprechend Gleichung (1)
B	(radiale) Breite von A_V
BL	Bogenlänge von A_V

C1, C2	Konstanten
E_D	Elastizitätsmodul von 3
E_E	Elastizitätsmodul - ebener Körper
E_Z	Elastizitätsmodul - zylindrischer Körper
F_N	Normalkraft
F_V	Vorpreßkraft von 3
F_S	Steckkraft von 2 mit 3
F_1	Kontaktfläche von 3 mit 1
FG	Füllgrad von 4
FZ _U	Formzahl Quotient aus HA und HB
G	Grenzwert von A/L zwischen I und II
GL	axiale Gesamtlänge von AU
HA	axiale Haupterstreckung von 3, lange Ellipsen-Halbachse
HB	radiale Haupterstreckung von 3, kurze Ellipsen-Halbachse
K1, K2	Scheitelkrümmungskreise
KF1, KF2	Halbkreisflächen von AU
KL	Kontaktlänge von 3 mit 1 oder 2
KL ₁	Kontaktlänge von 3 mit 1
KL ₂	Kontaktlänge von 3 mit 2
L	Permeationslänge
L _A	Anlagelänge Zylinder/Ebene
L _{max}	maximale Permeationslänge
L ₁	Anlagelänge von 3 an 1 über U ₀₁
NL	Nutlänge von 4 (in Richtung X-X)
OR	O-Ring (mit unverpreßt kreisförmigem Querschnitt AU _R)
P	Permeationskoeffizient
p ₁	hoher Fluiddruck
p ₂	niedriger Fluiddruck
Q	Fluidmenge, Leckmenge
Q ₁	bisher tolerierter Wert von Q
Q ₂	erfindungsgemäß erzielbarer Wert von Q
q	spezifische Fluidmenge/Leckmenge
R	Radius
R _{K1} , R _{K2}	Radien von K1, K2

R_1, R_2, R_3	Radien in AU_{opt}
R_A	Außenradius von 3, unverpreßt
R_a	mittlerer Rauheitswert von 1, 2
R_i	Innenradius von 3, unverpreßt
R_{max}	maximaler Rauheitswert von 1, 2
R_{RS}	(radiales) Krümmungsmaß von 3, unverpreßt
R_{SA}	Außenradius von 5
R_{SN}	Radius von 5 auf dem Grund von 4
R_{SO}	Wert für R_{RS} bei Kreisquerschnitt (OR)
R_{OI}	Innenradius von 6
RF	Rechteckfläche von AU
s	Spaltweite von 7
SL	Seitenlänge der Halbfläche von AU
T	Tiefe von 4
t	Zeit
U	Transformationsfaktor für HA
U_{OI}	Innenumfang von 6
V	Transformationsfaktor für HB
VP	Verpressung
X-X	Längsachse von 1, 2
Y-Y	radial gerichtete Mittenachse von AU
Δp	Druckdifferenz
μ	Reibungszahl
v_E	Querkontraktionszahl - ebener Körper
v_Z	Querkontraktionszahl - zylindrischer Körper
π	Kreiskonstante
Θ	Rechengröße
σ_{max}	Maximalspannung
σ_{1max}	Maximalspannung in F_1
σ_{2max}	Maximalspannung

Ansprüche

1. Verbindungssystem für Leitungen, Armaturen oder Aggregate, die zur Führung eines mit einem gegenüber einem Vergleichsdruck (p_2) erhöhten Druck (p_1) beaufschlagten Fluids bestimmt sind, insbesondere für Kohlendioxid führende Systeme, umfassend ein erstes Kupplungsteil (1), wie ein Gehäuseteil, ein entlang einer Achse (X-X) in das erste Kupplungsteil (1) einführbares zweites Kupplungsteil (2), wie ein Steckerteil, und mindestens eine aus einem Elastomer bestehende, gaspermeable Umfangsdichtung (3), die in einer, eine Nuttiefe (T) und eine Nutlänge (NL) aufweisenden Nut (4) angeordnet ist, welche umfangsgemäß in einem der beiden Kupplungsteile (1, 2) ausgebildet ist, wobei das eine Kupplungsteil (2) mit einem Schaft (5) in eine runde Aufnahmeöffnung (6) des anderen Kupplungsteiles (1) einsteckbar ist, die Umfangsdichtung (3) nach dem Einstecken unter Deformation und Erzeugung einer radialen Vorpreßkraft (F_v) einen Spalt (7) mit einer Spaltweite (s) zwischen dem Außenradius (R_{SA}) des Schaftes (5) und dem Innenradius (R_{OI}) der Aufnahmeöffnung (6) abdichtet und dabei zumindest über eine senkrecht zum jeweiligen Radius (R_{SA} , R_{OI}) der Kupplungsteile (1, 2) in axialer Richtung (X-X) verlaufende Kontaktlänge (KL) an den Kupplungsteilen (1, 2) anliegt,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der Querschnitt (A_U , A_{U_R} , A_{U_E} , $A_{U_{opt}}$) der unverpreßten Umfangsdichtung (3), die Nuttiefe (T) und die Spaltweite (s) sowie die Nutlänge (NL) derart aufeinander abgestimmt sind, daß in einem; eine Permeation durch die Umfangsdichtung (3) bestimmenden Verhältnis (A_E/KL) einer permeationswirksamen Teilumfangsfläche (A_E) der Umfangsdichtung (3) zu der Kontaktlänge (KL) die Teilumfangsfläche (A_E) nicht größer ist als der halbe Wert einer senkrecht zur axialen Richtung (X-X) verlaufenden Querschnittsfläche (A_v) der deformierten Umfangsdichtung (3).
2. Verbindungssystem nach Anspruch 1,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der Querschnitt (A_U , A_{U_R} , A_{U_E} , $A_{U_{opt}}$) der unverpreßten Umfangsdichtung (3), die Nuttiefe (T) und die Spaltweite (s) sowie die Nutlänge (NL) derart aufeinander abgestimmt sind, daß in dem; die Permeation durch die Umfangsdichtung (3) bestimmenden Verhältnis (A_E/KL) der

permeationswirksamen Teilumfangsfläche (A_E) der Umfangsdichtung (3) zu der Kontaktlänge (KL) die Teilumfangsfläche (A_E) nicht größer ist als ein Fünftel des Wertes einer senkrecht zur axialen Richtung (X-X) verlaufenden Querschnittsfläche (A_V) der deformierten Umfangsdichtung (3).

3. Verbindungssystem nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Teilumfangsfläche (A_E) in der Nähe des Spaltes (7) angeordnet und durch eine Bogenlinie (BL) einer verpreßten, radialen Querschnittsfläche (A_R) der deformierten Umfangsdichtung (3) bestimmt ist.
4. Verbindungssystem nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß eine Länge der Bogenlinie (BL) bei verschwindender Bogenkrümmung minimal den Wert der Spaltweite (s) annimmt und maximal nicht größer ist als der halbe Wert, vorzugsweise ein Viertel des Wertes der Summe aus Spaltweite (s) und Nuttiefe (T).
5. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Querschnitt (A_U , A_{U_R} , A_{U_E} , $A_{U_{opt}}$) der unverpreßten Umfangsdichtung (3), die Nuttiefe (T) und die Spaltweite (s) sowie die Nutlänge (NL) derart aufeinander abgestimmt sind, daß die permeationswirksame Teilumfangsfläche (A_E) unabhängig von einer Schnurstärke ($2 \cdot R_{SO}$, $2 \cdot HB$) der unverpreßten Umfangsdichtung (3) ist.
6. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Größe einer Kontaktlänge (KL_1) zwischen dem Innenradius (R_{OI}) des ersten Kupplungsteiles (1) und der Umfangsdichtung (3) nach der Gleichung

$$KL_1 = C1 \sqrt{\frac{F_V R_{RS}}{E_D R_{OI}}}$$

dimensioniert ist, wobei C1 eine Konstante, F_V die in radialer Richtung wirkende

Vorspannkraft, R_{OI} der Innenradius des ersten Kupplungsteiles (1), E_D der Wert des Elastizitätsmoduls der Umfangsdichtung (3) und R_{RS} ein Maß für die konvexe Krümmung der Dichtung (3), z.B. der Schnurradius (R_{SO}) einer O-Ringdichtung (OR) im unverpreßten Zustand ist.

7. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein unter Berücksichtigung der möglichen Wärmeausdehnung der Umfangsdichtung (3) als Quotient aus einem in der Nut (4) liegenden Anteil des verpreßten, radialen Querschnitts (A_R) der Umfangsdichtung (3) und der Querschnittsfläche (A_N) der Nut (4) berechneter Füllgrad (FG) der Nut (4) im Bereich von 58,0 Prozent bis 100,0 Prozent, vorzugsweise von 78,0 Prozent bis 98,0 Prozent, liegt.
8. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß bei asymmetrischer Lage der Umfangsdichtung (3) in der Nut (4) unter Berücksichtigung der möglichen Wärmeausdehnung der Umfangsdichtung (3) ein als Quotient aus einem in einer Hälfte der Querschnittsfläche (A_N) der Nut (4) liegenden, vergleichsweise größeren Anteil (A_{RH}) des verpreßten, radialen Querschnitts (A_R) der Umfangsdichtung (3) und der halben Querschnittsfläche ($A_N/2$) der Nut (4) berechneter Füllgrad (FGH) der Nut (4) im Bereich von 58,0 Prozent bis 100,0 Prozent, vorzugsweise von 78,0 Prozent bis 98,0 Prozent, liegt.
9. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Querschnitt (AU_E , AU , AU_{opt}) der Umfangsdichtung (3) im unverpreßten Zustand eine Vorform aufweist, bei der ein Quotient (FZ_U) aus einer axialen Haupterstreckung (HA) und einer radialen Haupterstreckung (HB) des Dichtungsquerschnitts einen Wert von größer 1, vorzugsweise von größer 2, aufweist.
10. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Querschnitt (AU_E) der Umfangsdichtung (3) im unverpreßten Zustand eine elliptische Form aufweist.

11. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Querschnitt (AU) der unverpreßten Umfangsdichtung (3) aus zwei Halbkreisflächen (KF1, KF2) oder Kreissegment-Flächen und einer dazwischenliegenden Rechteckfläche (RF) zusammensetzt.
12. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Querschnitt (AU_{opt}) der unverpreßten Umfangsdichtung (3) in der Grundgestalt aus einem Rechteck besteht, das zwei mit einem ersten Krümmungsradius (R_1) konvex gewölbte Längsseiten, zwei mit einem zweiten Krümmungsradius (R_2) konvex gewölbte Querseiten und vier mit einem dritten Krümmungsradius (R_3) konvex verrundete Ecken aufweist.
13. Verbindungssystem nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß der dritte Krümmungsradius (R_3) kleiner ist als der erste Krümmungsradius (R_1) und der erste Krümmungsradius (R_1) kleiner ist als der zweite Krümmungsradius (R_2).
14. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsdichtung (3) durch einen O-Ring (OR) mit im unverpreßten Zustand kreisförmigem Querschnitt (AU_R) gebildet ist, bei dem das Verhältnis von Innendurchmesser (R_i) zur Stärke seiner Schnur ($2 \cdot R_{SO}$), kleiner oder gleich 6, vorzugsweise kleiner ist als 3, und bei dem eine minimale Verpressung (VP) in einem Bereich von mehr als 15 Prozent, vorzugsweise von mehr als 25 Prozent bis zu maximal 40 Prozent, liegt.
15. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß sich im radialen Querschnitt (A_R) der deformierten Umfangsdichtung (3) die Kontaktlänge (KL) um weniger als 15 Prozent, vorzugsweise um weniger als 10 Prozent, besonders bevorzugt um weniger als 5 Prozent, von einer maximalen axialen Permeationslänge (L_{max}) durch die Umfangsdichtung (3) unterscheidet.

16. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß das erste Kupplungsteil (1) und/oder das zweite Kupplungsteil (2) aus metallischen Werkstoffen, insbesondere aus Aluminium- oder hochlegierten Edelstahllegierungen, bestehen.
17. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß ein maximaler Rauheitswert (R_{\max}) der Oberflächen der Kupplungsteile (1, 2), zumindest im Bereich des Außenradius (R_{SA}) des Schaftes (5) und des Innenradius (R_{OI}) der Aufnahmeöffnung (6), wo die Umfangsdichtung (3) anliegt, kleiner ist als 16 μm , vorzugsweise kleiner als 10 μm .
18. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberflächen der Kupplungsteile (1, 2), zumindest im Bereich des Außenradius (R_{SA}) des Schaftes (5) und des Innenradius (R_{OI}) der Aufnahmeöffnung (6), wo die Umfangsdichtung (3) anliegt, durch Glattwalzen von Flächen, die gegenüber den bearbeiteten Oberflächen ein Aufmaß von 0,018 mm bis 0,040 mm und eine Rauheit (R_a) im Bereich von 1,6 bis 3,2 μm aufweisen, hergestellt sind.
19. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsdichtung (3) aus einer polymeren Fluor-Kohlenstoffverbindung, aus synthetischem Kautschuk, wie Silikon-kautschuk, NBR oder H-NBR, PUR, EPDM, SBR, o.ä. besteht.
20. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsdichtung (3) eine Shore-A-Härte im Bereich von 70 bis 90 aufweist.
21. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß zwei oder mehr Umfangsdichtungen (3) in axialer Richtung (X-X) hintereinander angeordnet sind.

22. Verbindungssystem nach Anspruch 21,
dadurch gekennzeichnet, daß eine der Umgebungsatmosphäre zugängliche äußere Umfangsdichtung (3) durch Alterung einen verringerten Permeabilitätskoeffizienten (P) aufweist als eine vor der Umgebungsatmosphäre durch die äußere Umfangsdichtung (3) geschützte innere Umfangsdichtung (3).
23. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 22,
dadurch gekennzeichnet, daß das durch den Druck (p_1 , p_2) beaufschlagte Fluid Kohlendioxid (CO_2) ist.
24. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 23,
dadurch gekennzeichnet, daß der das Fluid beaufschlagende Druck (p_1) im Bereich von etwa 10 bar bis 180 bar liegt.
25. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 24,
dadurch gekennzeichnet, daß ein Wert (Q_2) der Menge (Q) des infolge von Permeation durch die Umfangsdichtung (3) durchgesetzten Fluids nicht größer ist als etwa 2,5 g pro Jahr und Verbindung, vorzugsweise nicht größer als 1 g pro Jahr und Verbindung.
26. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 25, insbesondere nach einem der Ansprüche 23 bis 25,
dadurch gekennzeichnet, daß das die Permeation durch die Umfangsdichtung (3) bestimmende Verhältnis (A_E/KL) bei Raumtemperatur nicht größer ist als 50,0 mm, vorzugsweise nicht größer als 17,5 mm.
27. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 26, insbesondere nach einem der Ansprüche 23 bis 26,
dadurch gekennzeichnet, daß das die Permeation durch die Umfangsdichtung (3) bestimmende Verhältnis (A_E/KL) bei 100 °C nicht größer ist als 4,5 mm, vorzugsweise nicht größer als 1,2 mm.

28. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 27, insbesondere nach einem der Ansprüche 23 bis 27,
dadurch gekennzeichnet, daß das die Permeation durch die Umfangsdichtung (3) bestimmende Verhältnis (A_E/KL) bei 150 °C nicht größer ist als 1,00 mm, vorzugsweise nicht größer als 0,25 mm.
29. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 28,
dadurch gekennzeichnet, daß eine zum Einstecken unter Deformation der Umfangsdichtung (3) und Erzeugung der radialen Vorpreßkraft (F_V) aufzubringende Steckkraft (F_S) bei einem Innenradius (R_{0i}) des ersten Kupplungsteiles (1) in einem Bereich von etwa 6 mm bis 13 mm kleiner ist als 100 N, vorzugsweise kleiner als 50 N, besonders bevorzugt kleiner als 30 N.
30. Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 29,
dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsdichtung (3) mit einer Gasbarrieren-Beschichtung versehen ist.
31. Umfangsdichtung für ein Verbindungssystem nach einem der Ansprüche 1 bis 30,
gekennzeichnet durch eines oder mehrere Merkmale des kennzeichnenden Teils der Ansprüche 9 bis 13, 15, 19, 20 oder 30.

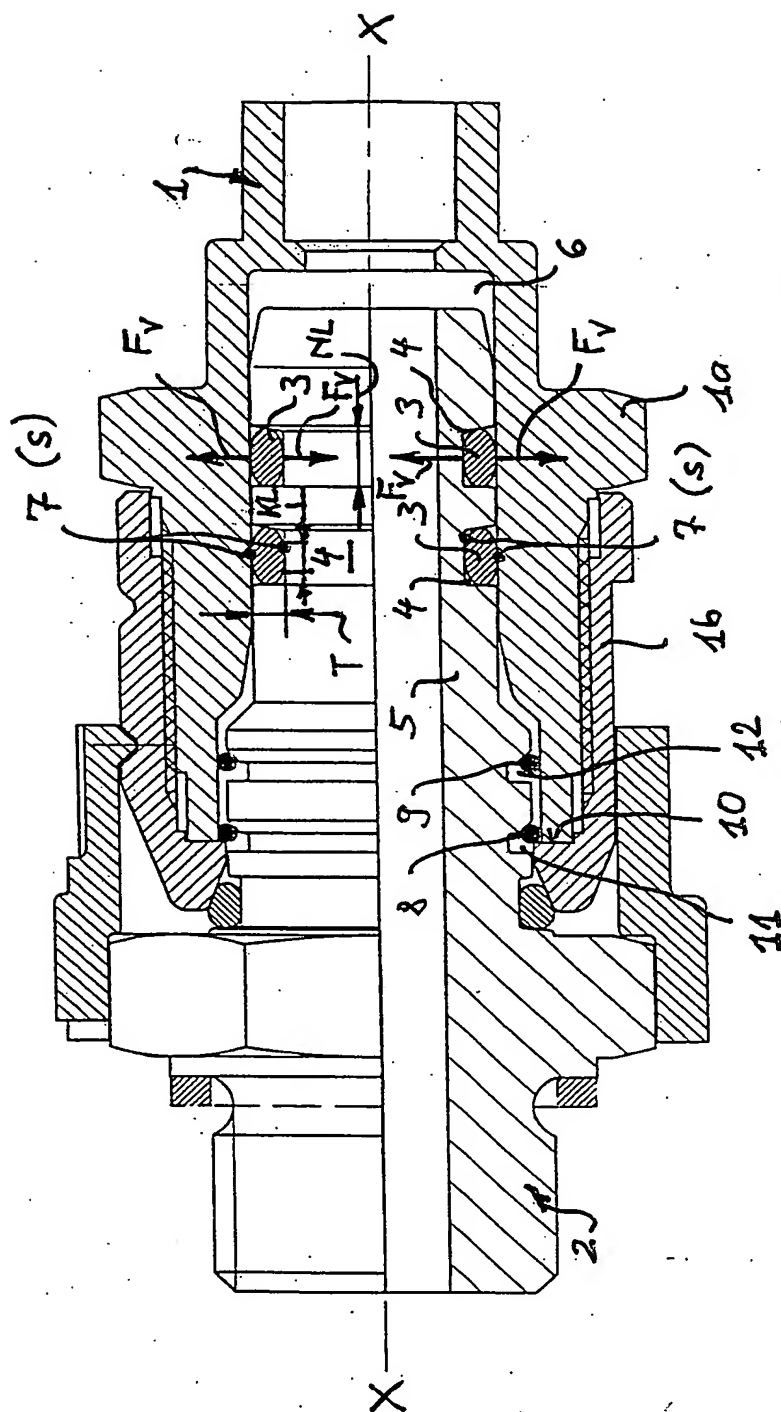


Fig. 1

- 2 / 6 -

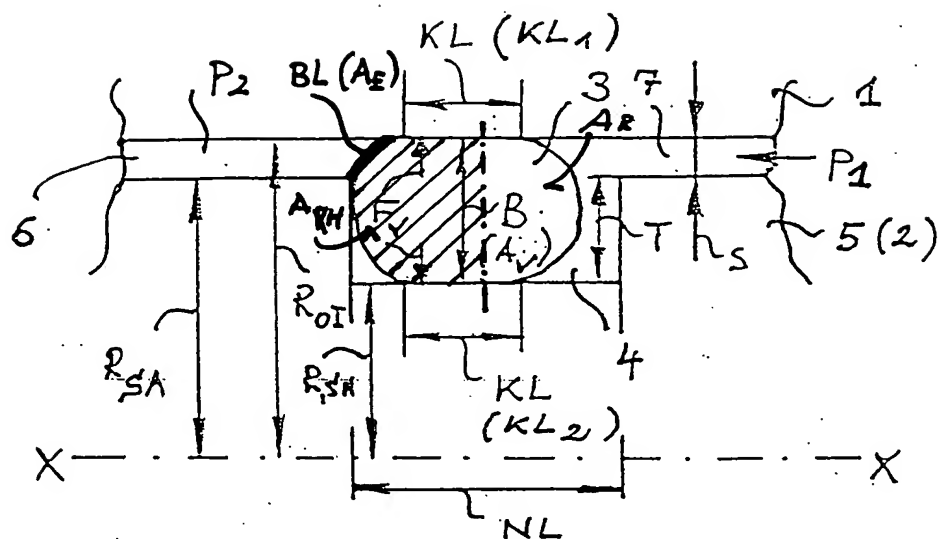


Fig. 2

Fig. 3

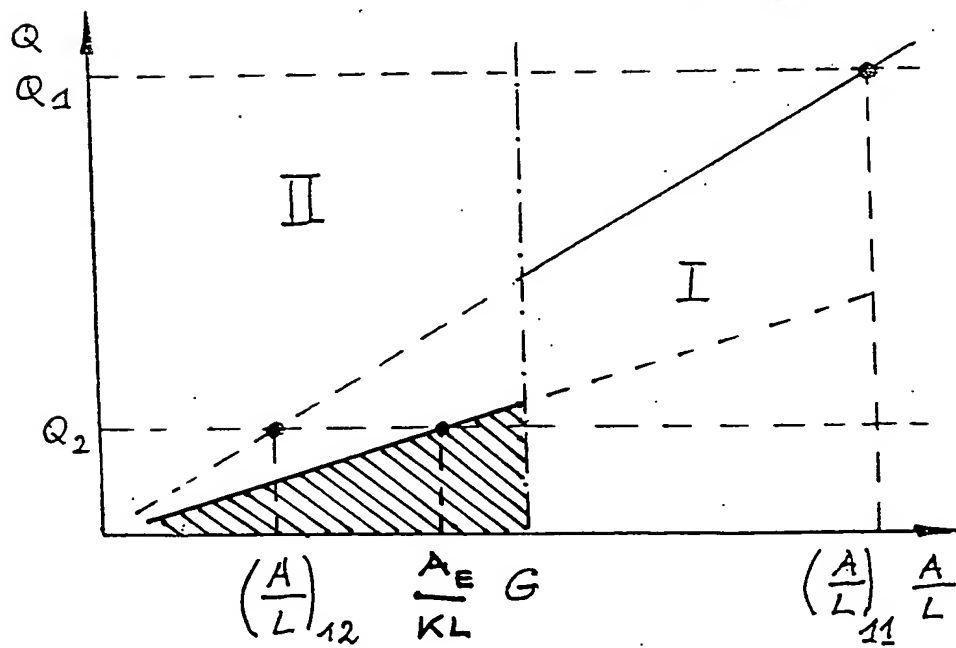


Fig. 6

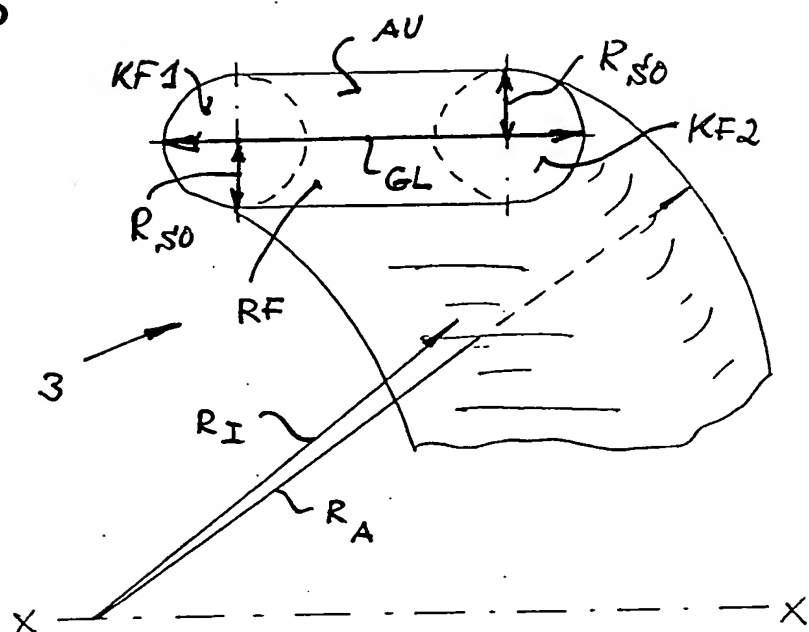
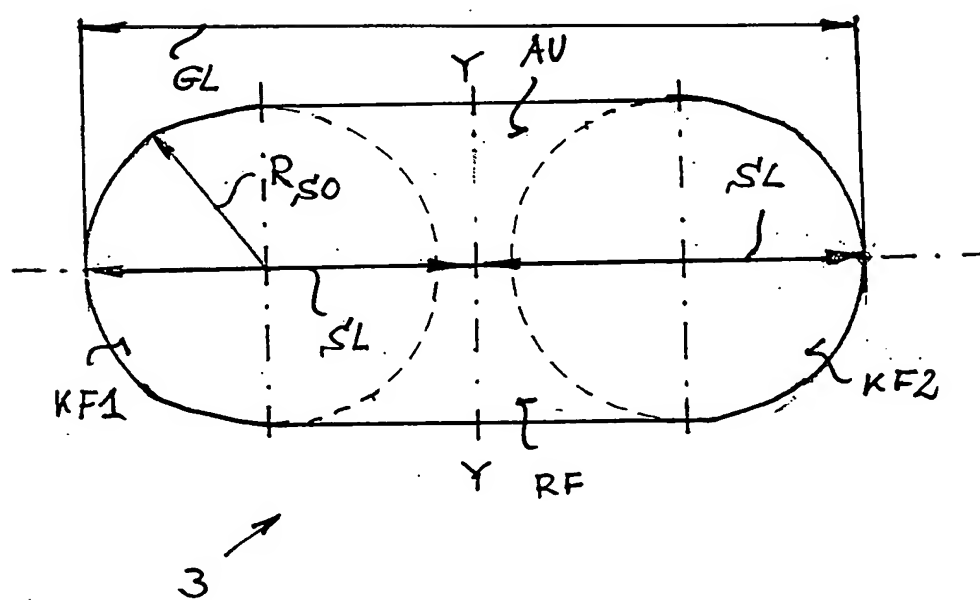


Fig. 7



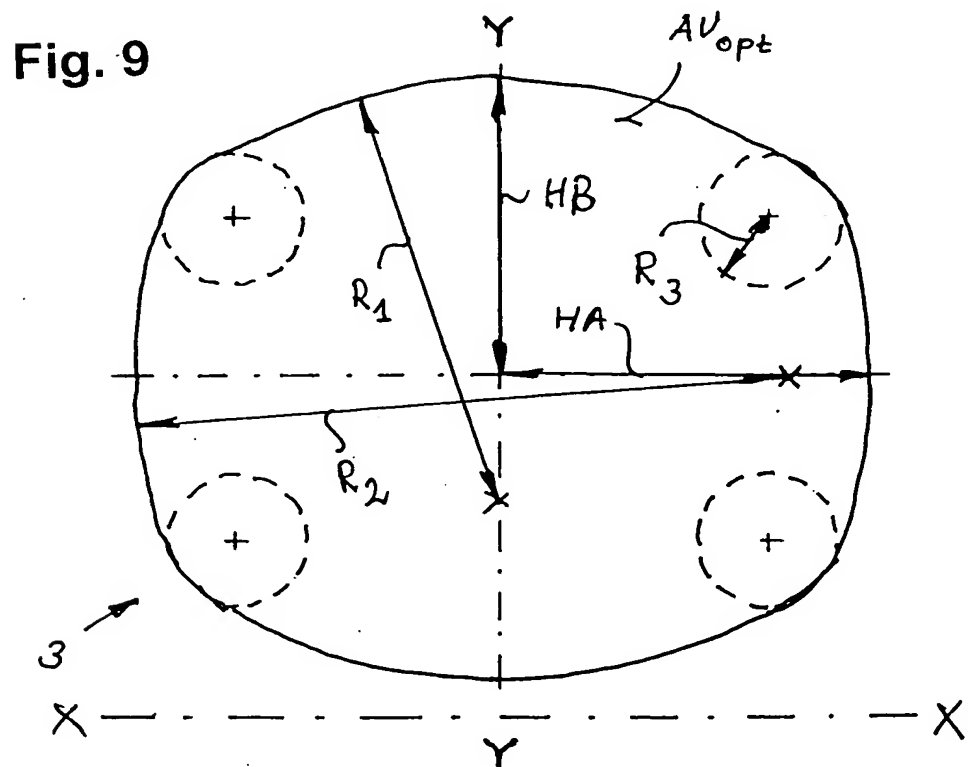
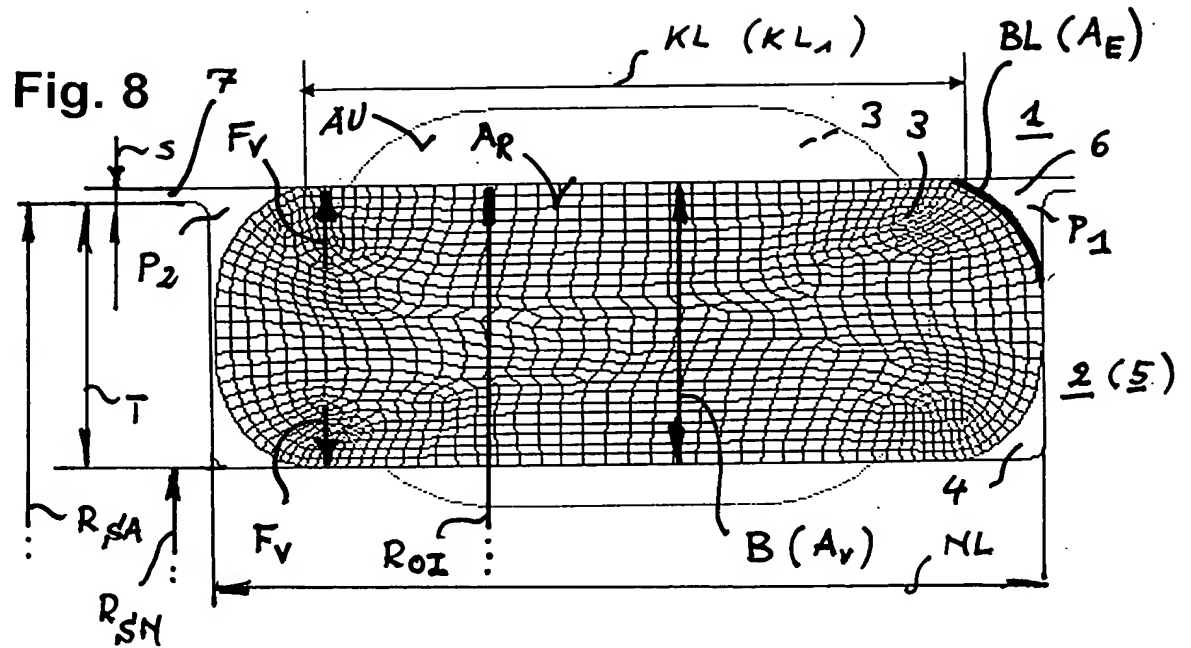


Fig. 10a

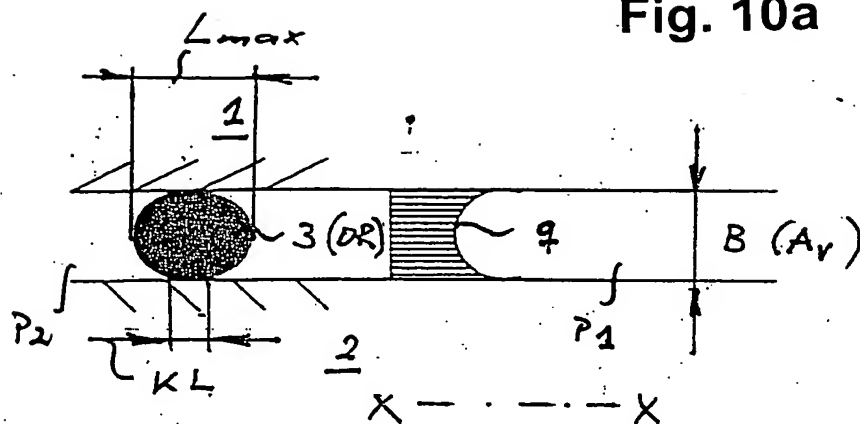


Fig. 10b

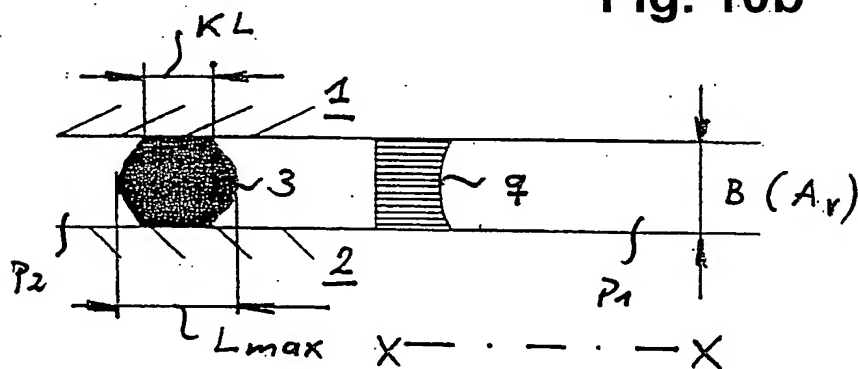


Fig. 10c

